



编号: 0155-2018-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	42CrMo 调质无缝钢管抗拉强度检验过程		企业 部门	质控中心	
被测参数 要求	参数 M	抗拉强度(1080-1200)MPa	测量过程计 量要求	最大允许 误差	40MPa
	公差 T	120MPa		允许不确 定度	13.3MPa
	其他要求	无		其他要求	无
测量过程要素控制状况					
过程要素		计量特性			是否满足 计量要求
测量设备名称		测量范围	校准不确定度	测量误差	其他特性
微机控制电液伺服万能试验机		(0-600) kN	$U_{rel}=0.15\%$ $k=2$	/	/
测量过程控制规范编号		DH2019004/A			满足
测量方法编号		GB/T228.1-2010			满足
环境条件		(10-35)°C			满足
操作人员姓名		王娟			满足
测量不确定度评定方法		附 1 《测量过程不确定度评定报告》			满足
有效性确认方法		附3 《测量过程有效性确认表》			满足
测量过程监视方法、监视记录		附 2 《测量过程监视记录及控制图》			满足
综合评价	审核记录: 1.查《42CrMo 调质无缝钢管抗拉强度检验过程控制规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次, 满足该测量过程要求。 2.查该测量过程要素: 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控。 3.查该测量过程不确定度评定方法正确。 4.查该测量过程有效性确认方法正确, 满足测量过程控制要求。 5.查该测量过程监视记录, 在控制限内。测量过程控制图绘制方法正确。 审核结论: ☒符合 ☐有缺陷 ☐不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)				

审核日期: 2021 年 11 月 02 日

审核员:

刘复荣

企业部门代表:

王娟