



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	铝板抗拉强度检测		企业部门	生产部	
被测参数 要求	参数 M	抗拉强度(80-120)MPa 相应的最大力 (0.65-0.98) kN	导出计量要求	最大允许误差	0.11kN
	公差 T	0.33kN		允许不确定度	0.037kN
	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	测量不确定度	最大允许误差	其他特性	满足
液压万能试验机	(0-2) kN	$U_{rel}=0.4\% k=2$	$\pm 2\%$	/	
测量过程控制规范编号	BH-CL-GF-2021-01				满足
测量方法编号	GB /T228.1-2010				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	薛德军, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附录 A:《铝板抗拉强度检测测量不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	见附录 B:《铝板抗拉强度检测高度控制测量过程有效性确认记录》				满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制	见附录C:《铝板抗拉强度检测过程控制监视分析表及控制图》				满足
综合评价	<p>审核记录:</p> <p>1.查《铝板抗拉强度检测过程控制规范》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。</p> <p>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。</p> <p>3.查该测量过程不确定度评定方法正确。</p> <p>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。</p> <p>5.查该测量过程监视记录, 在控制限。测量过程控制图绘制方法正确。</p> <p>审核结论: <input checked="" type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>有缺陷 <input type="checkbox"/>不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)</p>				

审核日期: 2022 年 04 月 13 日

审核员:

企业部门代表: