



编号: 0065-2020-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	卡箍头硬度检测过程		企业部门	质量管理部	
被测参数 要求	参数 M	硬度要求 $\geq 174\text{HBW}$ 经验值 (174-210) HBW	测量过程计量 要求	最大允许误差	12HBW
	公差 T	36HBW		允许不确定度	4HBW
	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	满足
布氏硬度计	(0-650) HBW	$U_{\text{rel}}=1.8\%, k=2$	$\pm 2.5\%$	/	
测量过程控制规范编号	JSSYCL-GF-02				满足
测量方法编号	GB/T231.1-2018				满足
环境条件	(10-35) °C				满足
操作人员姓名	孙福斌				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《卡箍头硬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; 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 12 月 09 日

审核员:

刘怀军

企业部门代表:

孙福斌