



编号: 0162-2019-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	双梅扳手 BE-CU 淬火硬度 检测过程		企业部门	质检部	
被测参数 要求	参数 M	硬度 (35±5) HRC	导出计量要求	最大允许误差	±1.65HRC
	公差 T	±5HRC		允许不确定度	1.11HRC
	其他要求	/		其他要求	/
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	允许误差	其他特性	满足
金属洛氏硬度计	(20-70) HRC	U=0.6HRC, k=2	±1.5HRC	/	
测量过程控制规范编号	ZB/CL-01 《双梅扳手BE-CU淬火硬度检测过程控制规范》				满足
测量方法编号	GB/T230.1-2018《金属材料洛氏硬度试验第1部分试验方法》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	徐凤茹, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	附1:《双梅扳手 BE-CU 淬火硬度检测不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	附3:《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	附2:《测量过程控制监视统计记录表及控制图》				满足
综合评价	1.查《双梅扳手 BE-CU 淬火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。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 25 日

审核员:

企业部门代表: