



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co., Ltd.

ISC-A-II-07 测量过程控制检查表 (06版)

编号: 0098-2016-2019

## 测量过程控制检查表

|                                                                                                                           |                                        |                       |                       |      |              |                       |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------|-----------------------|-----------------------|------|--------------|-----------------------|
| 测量过程<br>(参数)名称                                                                                                            | 硬度测量                                   |                       | 企业部门                  |      | 质量部          |                       |
| 被测参数<br>要求                                                                                                                | 参数 M                                   | 硬度                    | 导出计量要求                |      | 最大允许误差       | $\pm 0.6 \text{ HRC}$ |
|                                                                                                                           | 公差 T                                   | $\pm 1.8 \text{ HRC}$ |                       |      | 允许不确定度       | —                     |
|                                                                                                                           | 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<br>计量要求 |                       |
| 测量设备名称                                                                                                                    | 测量范围                                   | 测量不确定度                | 测量误差                  | 其他特性 | 不满足          |                       |
| 1. 数显洛氏硬度计                                                                                                                | (20~70)HRC                             | 0.65 HRC              | $\pm 1.5 \text{ HRC}$ | —    |              |                       |
| 2.                                                                                                                        |                                        |                       |                       |      |              |                       |
| 3.                                                                                                                        |                                        |                       |                       |      |              |                       |
| 测量过程控制规范编号                                                                                                                | GA-FM-211 《高硬度测量过程控制规范》                |                       |                       |      | 符合           |                       |
| 测量方法编号                                                                                                                    | 图低 072P2A01/151                        |                       |                       |      | 符合           |                       |
| 环境条件                                                                                                                      | 清洁、干燥、无振动、无油污、温度(20℃~30℃)、湿度90%RH      |                       |                       |      | 符合           |                       |
| 操作人员姓名                                                                                                                    | 潘剑光 代表技术员                              |                       |                       |      | 符合           |                       |
| 测量不确定度评定方法                                                                                                                | (可另附)                                  | 见附件                   |                       |      | 有缺陷          |                       |
| 有效性确认方法                                                                                                                   | (可另附)                                  | 见附件                   |                       |      | 符合           |                       |
| 测量过程监视方法、<br>监视记录                                                                                                         | (可另附)                                  | 见附件                   |                       |      | 符合           |                       |
| 控制图绘制(如果有)                                                                                                                | (可另附)                                  | 见附件                   |                       |      | 有缺陷          |                       |
| 综合评价                                                                                                                      | 审核记录:                                  |                       |                       |      |              |                       |
|                                                                                                                           | 1. 测量过程控制规范编制是否满足要求?                   |                       |                       |      |              |                       |
|                                                                                                                           | 2. 测量过程要素如, 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能是否受控? |                       |                       |      |              |                       |
|                                                                                                                           | 3. 测量过程不确定度评定方法是否正确?                   |                       |                       |      |              |                       |
|                                                                                                                           | 4. 测量过程有效性确认方法是否正确, 是否满足要求?            |                       |                       |      |              |                       |
| 5. 测量过程监视是否在控制限内? 测量过程控制图绘制方法(如果有)是否正确?                                                                                   |                                        |                       |                       |      |              |                       |
| 审核结论: <input type="checkbox"/> 符合 <input checked="" type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。) |                                        |                       |                       |      |              |                       |

审核日期: 2019年12月28日

审核员: 邱柳英

企业部门代表: 邱柳英