



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	车轮热处理硬度检测		企业部门		质保部	
被测参数 要求	参数 M	硬度 (300-380) HB		测量过程计量要 求	最大允许误差	$\pm 7.5\text{HB}$
	公差 T	$\pm 10\%$			允许不确定度	$U_{95}=5\text{HB}$ $k=2$
	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	示值误差	其他计量特性	满足
多用硬度计 1. A2109230009		(80 ~ 650)HB	650HB: $U=5\text{HB}$ $k=2$	MPE: $\pm 5\text{HB}$	——	
测量过程控制规范编号		HNKS-JL-01				满足
测量方法编号		KS. RCL. CL-05 车轮热处理工艺				满足
环境条件		常温				满足
操作人员姓名		史守安, 培训合格后上岗				满足
测量不确定度评定方法		见附录 B: 《车轮热处理硬度检测测量过程不确定度评定》				满足
有效性确认方法		见附录 C: 《车轮热处理测量过程的有效性确认记录》				满足
测量过程监视方法、 监视记录		见附录 D: 《车轮热处理硬度检测测量过程监视统计表》				满足
控制图绘制(如果有)		见附录 E: 《车轮热处理硬度检测测量过程控制图》				满足
综合评价	1. 查《车轮热处理硬度检测测量过程控制规范》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. 测量过程不确定度评定方法正确。 4. 测量过程有效性确认方法正确, 满足要求。 5. 测量过程监视在控制限内。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: 2022 年 05 月 13 日

审核员:

杨松

企业部门代表:

杨松