



编号: 0145-2018-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	转换接头硬度测试		企业部门		质检部	
被测参数 要求	参数 M	(285-341) HBW	导出计量要求		最大允许误差	±9.33HBW
	公差 T	±28HBW			允许不确定度	6.22HBW
	其他要求	无			测量范围	(8~512) HBW
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	测量误差	其他特性	满足
1. 布氏硬度计		(8~650) HBW	$U_{rel}=1.4\%(k=2)$	1.8%	/	
2.						
3.						
测量过程控制规范编号		BF/CL-01 《转换接头硬度测量过程控制规范》				满足
测量方法编号		依据 GB/T 230.1-2018 《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		高俊海, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法		见附录 A 《转换接头硬度测量不确定度评定》				满足
有效性确认方法		见附录 B 《转换接头硬度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、D 《转换接头硬度测量过程监视统计表及控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1. 测量过程控制规范编制满足要求; 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: <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。)					

审核日期: 2022 年 05 月 12 日

审核员:

企业部门代表: