



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	弹簧钢丝拉伸强度检测过程		企业部门	质量部	
被测参数 要求	参数 M	弹簧钢丝拉伸强度	测量过程计量要 求	最大允许误差	/
	公差 T	/		允许不确定度	73MPa, k=2
	其他要求	公称直径 1.60mm, (1830-2050) MPa		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	
电子式拉力试验机	0-1000kgf 1kgf=9.81N	力值 Ur=0.4%, k=2	±1%	/	满足
测量过程控制规范编号	GB/T 228.1-2010《金属材料 拉伸试验 第 1 部分: 室温试验方法》				满足
测量方法编号	GB/T 228.1-2010《金属材料 拉伸试验 第 1 部分: 室温试验方法》				满足
环境条件	室温 (10~35) °C				满足
操作人员姓名	麦敏锋				满足
测量不确定度评定方法	见提供的测量不确定度评定原始记录, 评定流程符合要求				满足
有效性确认方法	见提供的方法确认记录, 已对过程要素和结果进行确认, 过程有效				满足
测量过程监视方法、 监视记录	已经制定质量控制计划, 采用不同人员测试结果进行比对并分析结果。见提供的原始记录				满足
控制图绘制(如果有)	无				/
综合评价	测量过程控制规范, 内容完整, 已受控。查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法已受控、环境条件满足要求、操作人员已进行培训合格后上岗; 测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然后扩展, 符合要求; 测量过程监视采用不同人员测试结果进行比对并分析结果。根据结果分析, 该测量过程处于受控状态, 保持有效。 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 5 月 20 日

审核员:

企业部门代表:



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	产品涂层厚度检测过程		企业部门	质量部	
被测参数 要求	参数 M	涂层厚度度	测量过程计量要 求	最大允许误差	/
	公差 T	/		允许不确定度	0.6 μ m, k=2
	其他要求	总含量涂层厚度 $\geq$ 3.3 μ m		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	
电解测厚仪	0-20 μ m	/	$\pm 10\%$	/	满足
测量过程控制规范编号	GB/T 4955-2005《金属覆盖层 覆盖层厚度测量 阳极溶解库仑法》				满足
测量方法编号	GB/T 4955-2005《金属覆盖层 覆盖层厚度测量 阳极溶解库仑法》				满足
环境条件	23.2 $^{\circ}$ C, 47%RH				满足
操作人员姓名	麦敏锋				满足
测量不确定度评定方法	见提供的测量不确定度评定原始记录, 评定流程符合要求				满足
有效性确认方法	见提供的方法确认记录, 已对过程要素和结果进行确认, 过程有效				满足
测量过程监视方法、 监视记录	已经制定质量控制计划, 采用盲样测试的方法开展核查并分析结果。见提供的原始记录				满足
控制图绘制(如果有)	无				/
综合评价	测量过程控制规范, 内容完整, 已受控。查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法已受控、环境条件满足要求、操作人员已进行培训合格后上岗; 测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然后扩展, 符合要求; 测量过程监视采用盲样测试的方法开展核查并分析结果。根据结果分析, 该测量过程处于受控状态, 保持有效。 审核结论: ☒符合 ☐有缺陷 ☐不符合 (注: 在选项上打$\checkmark$, 只选一项。)				

审核日期: 2022 年 5 月 20 日

审核员:

企业部门代表: