



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: 0649-2021-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	尾管悬挂器卡瓦表面洛氏硬度 检测过程		企业部门	技质部		
被测参数 要求	参数 M	硬度(52-65)HRC	导出计量 要求	最大允许误差	4.33HRC	
	公差 T	13HRC		允许不确定度	1.44HRC	
	其他要求	无		其他要求	无	
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	最大允许误差	其他特性	满足	
洛氏硬度计	(20~70) HRC	$U=0.3\text{HRC},$ $k=2$	$\pm 1.5\text{HRC}$	/		
测量过程控制规范编号	DZJRCL-GF-2101				满足	
测量方法编号	GB/T230.1-2018				满足	
环境条件	常温				满足	
操作人员姓名	薛明波, 培训后上岗				满足	
测量不确定度评定方法	附 1 《测量过程不确定度评定报告》				满足	
有效性确认方法	附 3 《测量过程有效性确认表》				满足	
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制	附 2 《测量过程监视记录及控制图》				满足	
综合评价	审核记录: 1.查《尾管悬挂器卡瓦表面洛氏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 7 月 1 日

审核员: 刘复荣

企业部门代表: 王强