



编号: 0150-2019-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	97701210514 内六角圆柱头螺钉表面硬度检测		企业部门		质量部	
被测参数 要求	参数 M	硬度 (22~32)HRC	导出计量要求	最大允许误差	3.33 HRC	
	公差 T	±5HRC		允许不确定度	U=1.11HRC 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	测量不确定度	测量误差	其他特性	满足	
数显洛氏硬度计/0004	(0~100) HRC	U=0.8HRC K=2	MPE: ±1.5HRC	——		
测量过程控制规范编号	GK-0001 《97701210514 内六角圆柱头螺钉硬度检测测量过程控制规范》				满足	
测量方法编号	《检验控制计划 KBWJ7-021-2015》				满足	
环境条件	温度 20℃±5℃; 相对湿度 ≤70%RH				满足	
操作人员姓名	胡国强				满足	
测量不确定度评定方法	详见《97701210514 内六角圆柱头螺钉硬度检测不确定度评定报告》				满足	
有效性确认方法	详见《97701210514 内六角圆柱头螺钉硬度检测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	详见《97701210514 内六角圆柱头螺钉硬度检测测量过程监视统计表》				满足	
控制图绘制(如果有)	详见《97701210514 内六角圆柱头螺钉硬度检测测量过程控制图》				满足	
综合评价	审核记录:					
	1. 《97701210514 内六角圆柱头螺钉表面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 09 月 23 日

审核员:

企业部门代表:

杨松

胡晓波