



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	阀瓣堆焊层硬度测量过程			企业部门	质管部	
被测参数 要求	参数 M	硬度: (40-45)HRC	导出计量要求		最大允许误差	±0.85 HRC
	公差 T	5HRC			允许不确定度	0.6HRC
	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	测量误差	其他特性		满足
洛氏硬度计	(20-70) HRC	U=0.4HRC,k=2	/	/		
测量过程控制规范编号	SG/KZGF-202001 《阀瓣堆焊层硬度测量过程控制规范》					满足
测量方法编号	GB/T230.1-2018 《金属材料 洛氏硬度试验 第 1 部分: 试验方法》					满足
环境条件	(10-35) °C					满足
操作人员姓名	邹炜, 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《阀瓣堆焊层硬度测量过程控制规范》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.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。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: 2023 年 3 月 13 日

审核员:

企业部门代表: 邹炜