



## 测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	车架表面喷塑厚度测量过程		被查部门	技术品管部	
被测 参数 要求	参数 M	(60±10) μm	导出 计量 要求	最大允许误差	/
	公差 T	±10μm		允许不确定度	3.33μm k=2
	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	测量不确定度	测量误差	其他特性	是
覆膜式测厚仪	(0~1300) μm	U=1.0μm k=2	/	无	
测量过程控制规范	DN.14F-10000000				是
测量方法	DN.14F-10000000				是
环境条件	常温常湿				是
操作人员姓名	丁恒				是
测量不确定度评定方法	见不确定度评定报告				是
有效性确认方法	实际不确定度小于等于允许不确定度, 过程有效。				是
测量过程监视方法、 监视记录	每 15 天用核查标准的进行重复性测量, 并绘制控制图。				是
控制图绘制(如果有)	/				是
综合评价	审核记录: 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; 每月利用核查标准, 进行测量过程核查, 并绘制控制图, 根据控制图判断测量过程是否失控。目前该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。  审核结论: <input 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:      年      月      日

审核员:

技术品管部:



### 测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	钢材表面硬度测量过程		被查部门	技术品管部	
被测参数 要求	参数 M	(30±5) HRC	导出 计量 要求	最大允许误差	/
	公差 T	±5HRC		允许不确定度	1.66HRC(k=2)
	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	测量不确定度	测量误差	其他特性	是
洛氏硬度计	(0~100) HRC	U=0.6HRC k=2	/	无	
测量过程控制规范编号	GB/T 230.1-2018 金属材料 洛氏硬度试验 第 1 部分: 试验方法				是
测量方法编号	GB/T 230.1-2018 金属材料 洛氏硬度试验 第 1 部分: 试验方法				是
环境条件	(10~35) °C				是
操作人员姓名	丁恒				是
测量不确定度评定方法	见不确定度评定报告				是
有效性确认方法	实际不确定度小于等于允许不确定度, 过程有效。				是
测量过程监视方法、 监视记录	每 15 天用核查标准的进行重复性测量, 并绘制控制图。				是
控制图绘制(如果有)	/				/
综合评价	审核记录: 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; 每 15 天用标准硬度块对硬度计进行核查, 测量数据应稳定, 保存原始记录, 并绘制控制图。目前该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。				
	审核结论: <input 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:    年    月    日

审核员:

技术品管部: