受理编号：0161-2020

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	品管部	
被测参数要求	参数 M	喷塑厚度（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	郭锐				是
测量不确定度评定方法	不确定度评定流程符合要求，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，过程要素受控，过程有效。				是
测量过程监视方法、监视记录	采用每 15 天用核查标准进行重复性测量，并绘制平均值-极差控制图。				是
控制图绘制(如果有)	已绘制平均值-极差控制图，绘制方法符合要求				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；测量过程每 15 天用核查标准进行重复性测量，并绘制平均值-极差控制图。根据控制图，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： ☑符合 □有缺陷 □不符合（注：在选项上打√，只选一项。）

审核日期： 2020 年 10 月 29 日 审核员： 受审核方代表：

受理编号：0161-2020

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	钢材表面硬度（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	（ 20 ～ 70 ）HRC	/	25.9HRC 时误差-0.2HRC	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）℃				是
操作人员姓名	郭锐				是
测量不确定度评定方法	不确定度评定流程符合要求，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，过程要素受控，过程有效。				是
测量过程监视方法、监视记录	采用每 15 天用核查标准进行重复性测量，并绘制平均值-极差控制图。				是
控制图绘制(如果有)	已绘制平均值-极差控制图，绘制方法符合要求				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；测量过程每 15 天用核查标准进行重复性测量，并绘制平均值-极差控制图。根据控制图，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： ☑符合 □有缺陷 □不符合（注：在选项上打√，只选一项。）

审核日期：2020 年 10 月 30 日 审核员： 受审核方代表：