



编 号: 0263-2020

测量过程控制检查表

测量过程 (参数) 名称	分级注水泥器硬度检测过程		企业部门	质量部		
被测参数 要求	参数 M	硬度 (260-290) HB	导出计量 要求	最大允许误差	10HB	
	公差 T	30HB		允许不确定度	3. 3HB	
	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	
布氏硬度计	(0-650) HB	$U=2.32HB, k=2$	$\leq 7.25HB$	/		
测量过程控制规范编号	LKSycl-GF-202001 《分级注水泥器硬度检测过程控制规范》				满足	
测量方法编号	GB/T231.1-2018 《金属材料 布氏硬度试验 第1部分: 试验方法》				满足	
环境条件	常温				满足	
操作人员姓名	邹华, 培训后上岗				满足	
测量不确定度评定方法	见附录 A: 《分级注水泥器硬度检测不确定度评定报告》				满足	
有效性确认方法	见附录 B: 《高度控制测量过程有效性确认记录》				满足	
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制	见附录 C: 《测量过程监视统计记录表及控制图》				满足	
综合评价	审核记录: 1. 查《分级注水泥器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: 2020 年 12 月 16 日

审核员:

刘复荣

企业部门代表:

孙春芳