编 号：0162-2019

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 双梅扳手[BE-CU](https://www.baidu.com/link?url=0WOhNriOKlSxEyeBlSTnpyVgR2Jpj-L49tulHNrIBI2LWEYh6wNDxeau2nD9KC3nC10TeiYeAOqj9j4K4Ms2p_&wd=&eqid=a0b4550e00258cc5000000025da3d2aa" \t "https://www.baidu.com/_blank)淬火硬度检测 | 企业部门 | 质检部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 35HRC | 导出计量要求 | 最大允许误差 | 3.33HRC |
| 公差T | ±5HRC | 允许不确定度 | *U*=1.11HRC（*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 | 满足 |
| 洛氏硬度计 | （20-70）HRC | *U*=0.5HRC（*k*=2） | / | / |
| 测量过程控制规范编号 | ZB/CL-01《双梅扳手[BE-CU](https://www.baidu.com/link?url=0WOhNriOKlSxEyeBlSTnpyVgR2Jpj-L49tulHNrIBI2LWEYh6wNDxeau2nD9KC3nC10TeiYeAOqj9j4K4Ms2p_&wd=&eqid=a0b4550e00258cc5000000025da3d2aa" \t "https://www.baidu.com/_blank)淬火硬度检测控制规范》 | 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 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 王海军，培训后上岗 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 附录A：《双梅扳手[BE-CU](https://www.baidu.com/link?url=0WOhNriOKlSxEyeBlSTnpyVgR2Jpj-L49tulHNrIBI2LWEYh6wNDxeau2nD9KC3nC10TeiYeAOqj9j4K4Ms2p_&wd=&eqid=a0b4550e00258cc5000000025da3d2aa" \t "https://www.baidu.com/_blank)淬火硬度检测测量不确定度评定》 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 附录B：《双梅扳手[BE-CU](https://www.baidu.com/link?url=0WOhNriOKlSxEyeBlSTnpyVgR2Jpj-L49tulHNrIBI2LWEYh6wNDxeau2nD9KC3nC10TeiYeAOqj9j4K4Ms2p_&wd=&eqid=a0b4550e00258cc5000000025da3d2aa" \t "https://www.baidu.com/_blank)淬火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 | 附录C：《双梅扳手[BE-CU](https://www.baidu.com/link?url=0WOhNriOKlSxEyeBlSTnpyVgR2Jpj-L49tulHNrIBI2LWEYh6wNDxeau2nD9KC3nC10TeiYeAOqj9j4K4Ms2p_&wd=&eqid=a0b4550e00258cc5000000025da3d2aa" \t "https://www.baidu.com/_blank)淬火硬度检测测量过程监视统计记录及控制图》 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) |
| 综合评价 | 审核记录：1.查《双梅扳手[BE-CU](https://www.baidu.com/link?url=0WOhNriOKlSxEyeBlSTnpyVgR2Jpj-L49tulHNrIBI2LWEYh6wNDxeau2nD9KC3nC10TeiYeAOqj9j4K4Ms2p_&wd=&eqid=a0b4550e00258cc5000000025da3d2aa" \t "https://www.baidu.com/_blank)淬火硬度检测控制规范》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： 年 月 日 审核员： 企业部门代表：