



编号: 0026-2017-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	防磨蚀接箍表面硬度测量		企业部门		技术质量部	
被测参数 要求	参数 M	≥55.5HEC	测量过程计量要求		最大允许误差	±1.5HRC
	公差 T	±4.5HRC			允许不确定度	
	其他要求				测量范围	(55.5~64.5)HRC
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
1. 洛氏硬度计		(20-70) HRC		±1.5HRC		
2.						
3.						
测量过程控制规范编号		CLLH01 《防磨蚀接箍硬度测量过程控制规范》				满足
测量方法编号		Q/DLH01 《洛氏硬度计操作规程》				满足
环境条件		常温				满足
操作人员姓名		张祥 培训合格				满足
测量不确定度评定方法		见附录 A: 《防磨蚀接箍硬度测量不确定度评定》				满足
有效性确认方法		见附录 B: 《防磨蚀接箍硬度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		见附录 C: 《防磨蚀接箍硬度测量过程监视统计表》				满足
控制图绘制(如果有)		见附录 D: 《防磨蚀接箍硬度计测量过程均值-极差控制图》				满足
综合评价	1. 测量过程控制规范编制满足要求; 2. 测量过程要素如, 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能受控; 3. 测量过程不确定度评定方法正确; 4. 测量过程有效性确认方法正确, 满足要求; 5. 测量过程监视在控制限内; 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: 2021 年 5 月 6 日

审核员:

企业部门代表: