



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	分级注水泥器布氏硬度检测过程		企业部门	质量部	
被测参数 要求	参数 M	布氏硬度(260-290)HB	导出计量 要求	最大允许误差	±5 HB
	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	校准不确定度	测量误差	其他特性	满足
布氏硬度计 /08904(TJ-96)	HB-3000B (0-650)HB	$U=0.8\%, k=2$	±2%	/	
测量过程控制规范编号	LKS YCL-GF-202001 《分级注水泥器布氏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1: 《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3: 《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2: 《测量过程监视统计记录表及控制图》				满足
综合评价	1.查《分级注水泥器布氏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: 2021 年 10 月 27 日

审核员:

企业部门代表: