



编号: 0196-2020-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	桥塞表面硬度测试		被检部门	质量部	
被测参数 要求	参数 M	240HB	导出计量要求	最大允许误差	±5HB
	公差 T	±15HB		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	(8-650) HB		±2%HB、240HB 处允 差±4.8HB		
测量过程控制规范	《桥塞表面硬度测量过程控制规范》ZD/MT-01-2020				满足
测量方法编号	《布氏硬度计操作规程》				满足
测量环境	常温				满足
测量人员	唐金宝				满足
法测量不确定度评定	见《桥塞表面硬度测量不确定度评定》				满足
有效性确认方法	见《桥塞表面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《桥塞表面硬度测量过程监视统计表》				满足
控制图绘制(如有)	见《桥塞表面硬度计测量过程均值控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1. 测量过程控制规范编制满足要求; 2. 测量过程要素测量设备、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;				



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd.

ISC-A-II-07 测量过程控制检查表 (06 版)

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 10 月 21 日

审核员：

耿丽修

企业部门代表：

陈金宝