



编号: 0732-2021-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	闸板表面硬度测量过程		企业部门		质检部	
被测参数 要求	参数 M	硬度 (58-65)HRC	测量过程计量要求		最大允许误差	2.3HRC
	公差 T	7HRC			允许不确定度	0.76HRC
	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	校准不确定度	最大允许 误差	其他特性		满足
洛氏硬度计	(20-70)HRC	$U=0.7HRC,$ $k=2$	$\pm 1.5HRC$	/		
测量过程控制规范编号	JXP-CLGF-02					满足
测量方法编号	GB/T230.1-2018					满足
环境条件	(10-35)°C					满足
操作人员姓名	徐成华					满足
测量不确定度评定方法	附 1 《测量过程不确定度评定报告》					满足
有效性确认方法	附 3 《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2 《测量过程监视记录及控制图》					满足
综合评价	<p>审核记录:</p> <p>1. 查《闸板表面硬度测量过程控制规范》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;</p> <p>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;</p> <p>3. 查该测量过程不确定度评定方法正确;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>审核结论: <input checked="" type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>有缺陷 <input type="checkbox"/>不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)</p>					

审核日期: 2022 年 11 月 18 日

审核员:

韩新宇

企业部门代表:

李敬