



编号: 0162-2019-2020

测量过程控制检查表

| | | | | | |
|-------------------|--|-----------------|---------|--------|--------------|
| 测量过程 (参数)名称 | 双梅扳手 BE-CU 淬火硬度 检测过程 | | 企业部门 | 生产部 | |
| 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 | 1.11HRC |
| | 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 | 测量不确定度 | 测量误差 | 其他特性 | 满足 |
| 金属洛氏硬度计 | (20-70) HRC | $U=0.6HRC, k=2$ | ±1.5HRC | / | |
| 测量过程控制规范编号 | ZB/CL-01 《双梅扳手 BE-CU 淬火硬度检测过程控制规范》 | | | | 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 | 陈朋, 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 淬火硬度检测不确定度评定报告》 | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | 附录 B: 《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 | 附录 C: 《测量过程控制监视统计记录表及控制图》 | | | | 满足 |
| 综合评价 | <p>审核记录:</p> <p>1.查《双梅扳手 BE-CU 淬火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。</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="radio"/>符合 <input type="radio"/>有缺陷 <input type="radio"/>不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)</p> | | | | |

审核日期: 2020 年 12 月 27 日

审核员: 刘复荣

企业部门代表: 陈朋