



编号: 0021-2020-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	接箍表面硬度检测		企业部门	技术部	
被测参数 要求	参数 M	(197-235) HBS	导出计量要求	最大允许误差	±6.3HBS
	公差 T	38HBS		允许不确定度	4.2HBS
	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	测量不确定度	测量误差	其他特性	满足
1 布洛维硬度计	(40-400) HBS	$U_{rel} = 2.6\%$ $k=2$	±5HBS	/	
2.					
3.					
测量过程控制规范编号	SLQQ/CLGF-01 《接箍表面硬度测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	《硬度计使用说明书》				满足
环境条件	满足《硬度计操作规程》的要求。				满足
操作人员姓名	张猛, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见《接箍表面硬度测量不确定度评定》				满足
有效性确认方法	见《接箍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《接箍表面硬度测量过程监视统计表》				满足
控制图绘制(如果有)	见《接箍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. 测量过程要素如, 测量设备、 测量方法、 环境条件、 人员操作技受控。 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: <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。)				

审核日期: 2021 年 2 月 3 日

审核员:

企业部门代表: