



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	AZ7117328082 拨叉硬度检测过程		企业部门	质量部	
被测参数 要求	参数 M	硬度(51-60)HRC	导出计量 要求	最大允许误差	±1.5HRC
	公差 T	9HRC		允许不确定度	1HRC
	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
洛氏硬度计	(20-70)HRC	$U=0.92HRC, k=2$	±1.5HRC	/	
测量过程控制规范编号	HD-ZL-02 《AZ7117328082拨叉硬度检测过程》				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	张彦伟, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附 1: 《测量过程不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	见附 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	<p>1.查《AZ7117328082 拨叉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, 在控制限内。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: 2021 年 11 月 17 日 审核员:

企业部门代表: