



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	产品正火硬度检测		企业部门		质检部	
被测参数 要求	参数 M	硬度: 182HBW	测量过程计量要求		最大允许误差	±8.35HBW
	公差 T	50HBW			允许不确定度	/
	其他要求	无			测量范围	(105--248) HBW
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 (0413)		(100--300) HBW	/	±2.0%	/	
测量过程控制规范编号		HT/CL-01 《产品正火硬度检测测量过程控制规范》				满足
测量方法编号		RCL-10 《热处理工艺卡片》				满足
环境条件		常温				满足
操作人员姓名		田秋林, 培训后上岗。				满足
测量不确定度评定方法		见附录 1				满足
有效性确认方法		见附录 2				满足
测量过程监视方法、 监视记录		见附录 3				满足
控制图绘制(如果有)		见附录 4				满足
综合评价	1、《产品正火硬度检测测量过程控制规范》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。 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。 3. 查该测量过程不确定度评定方法正确。 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。 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。 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 12 月 12 日

审核员:

企业部门代表: