编号：0115-2017-2022

 **测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 封隔器牙块硬度测试 | 企业部门 | 生产部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 52.5HRC | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | ±1.67HRC |
| 公差T | 10HRC | 允许不确定度 | 1.11HRC |
| 其他要求 | / | 其他要求 | （52.5±5）HRC |
| 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 |
| 1.洛氏硬度计 | 20-70HRC | *U*=0.6HRC,*k*=2 | ±1.5HRC | / |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | XL/CL-04《封隔器牙块硬度测量过程控制规范 》 | 满足 |
| 测量方法编号 | XL-QD-01《洛氏硬度计操作规程》 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 鲁轩宇，培训后上岗 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见《封隔器牙块硬度测量过程不确定度评定》附录A | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见《封隔器牙块硬度测量过程有效性确认记录》附录B | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 见《封隔器牙块硬度测量过程监视统计记录及质控图》附录 C | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 见《封隔器牙块硬度测量过程监视统计质控图》附录 D | 满足 |
| 综合评价 | 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、人员操作技能受控.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： ☑符合 □有缺陷 □不符合（注：在选项上打√，只选一项。） |

审核日期：2022年3月25日 审核员：**** 企业部门代表：