编号：0154-2019-M/0490-2019-E-2022

 **测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 倒挡滑动齿套硬度测量 | 企业部门 | 技术质量部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 181.5HBW | 导出计量要求 | 最大允许误差 | ±8.5HBW |
| 公差T | ±25.5HBW | 允许不确定度 | / |
| 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 | 校准不确定度 | 测量误差 | 其他特性 | 满足 |
| 布氏硬度计 | （0-650）HBW | / | ±1.5HBW | / |
| 测量过程控制规范编号 |  BJDS-MM-01 | 满足 |
| 测量方法编号 | BJDS-MM-01 | 满足 |
| 环境条件 | （23±5）℃，不得有影响惯性的震动。 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 尚义霞 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 附录A：倒挡滑动齿套硬度测量过程不确定度的评定 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 附录B：倒挡滑动齿套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 | 附录C：倒挡滑动齿套硬度测量监视记录 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 附录C：倒挡滑动齿套硬度测量监视控制图 | 满足 |
| 综合评价 | 1、倒挡滑动齿套硬度测量控制规范，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、操作人员尚义霞经培训上岗，技能经确认满足要求，诸要素均受控。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：2022年9月9日 审核员： 企业部门代表：