



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	热处理调质回火温度控制测量 过程		企业部门	技检部		
被测参数 要求	参数 M	回火温度 535℃	测量过程计量要求	最大允许误差	11.7℃	
	公差 T	35℃		允许不确定度	$U=3.9^{\circ}\text{C}$, $k=2$	
	其他要求	无		其他要求 (范围)	(166--855) °C	
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 (最大示值误差)	其他特性	满足	
1. 廉金属热电偶 / (TH-RD0-03)	(100~1200) °C	$U=1.7^{\circ}\text{C}$, $K=2$	+4.6℃	——		
2. 数显调节仪/1200345	(100~1300) °C	$U=0.5^{\circ}\text{C}$, $K=2$	-2.5℃	——		
测量过程控制规范编号	TH/CL-02 《热处理调质回火温度控制测量过程控制规范》				满足	
测量方法编号	RCL-1004 《热处理工艺卡片 (调质)》				满足	
环境条件	常温				满足	
操作人员姓名	刘功哲, 培训后上岗。				满足	
测量不确定度评定方法	见《热处理调质回火温度控制测量过程不确定度评定报告》				满足	
有效性确认方法	见《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《热处理调质回火温度控制测量过程监视统计记录》				满足	
控制图绘制(如果有)	见《热处理调质回火温度控制测量过程控制图》				满足	
综合评价	1. 《热处理调质回火温度控制测量过程控制规范》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。)						



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd.

ISC-A-II-07 测量过程控制检查表（06版）

审核日期： 2022 年 9 月 17 日

审核员： 杨松

企业部门代表： 杨松