编号：0151-2018-2022

 **测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 转换接头硬度测量 | 企业部门 | 质量管理部 |
| 被测参数要求 | 参数M | (300~340)HB | 导出计量要求 | 最大允许误差 | ±5HB |
| 公差T | ±20HB | 允许不确定度 |  |
| 其他要求 | 无 | 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 | 测量不确定度 | 测量误差 | 其他特性 | 满足 |
| 1. 布氏硬度计 | （85～370）HB |  | 1.0% | / |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | TSGK/CL-01《转换接头硬度测量过程控制规范》 | 满足 |
| 测量方法编号 | 《硬度计使用说明书》 | 满足 |
| 环境条件 | 《布氏硬度计操作规程》 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 丁忠民 ，培训后上岗 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见《转换接头硬度测量不确定度评定》附录B | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见《转换接头硬度测量过程有效性确认记录》附录C | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录控制图绘制 | 见《转换接头硬度测量过程监视统计表均值控制图》附录D | 满足 |
| 综合评价 | 审核记录：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10月12日 审核员： 企业部门代表：