编号：0259-2020-2022

 **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 | 182HBW | 导出计量要求 | 最大允许误差 | 8.3HBW |
| 公差T | ±25HBW | 允许不确定度 | 3.7% |
| 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 | 测量不确定度 | 测量误差 | 其他特性 | 满足 |
| 1.布氏硬度计HB-3000B | （100--300）HBW | Urel=2.0%，k=2 | ±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 | 赵海燕，培训后上岗。 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见《产品正火硬度检测过程不确定度评定》附录B | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见《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 | 见《产品正火硬度检测测量过程监视统计记录》 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 见《产品正火硬度检测测量过程控制图》  | 满足 |
| 综合评价 | 审核记录：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： 2022 年11月29日 审核员： 企业部门代表：