编号：0196-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **测量过程****(参数)名称** | **桥塞表面硬度测试** | **被查部门** | **质量部** |
| **被测参数****要求** | **参数M** | **240HB** | **导出计量要求** | **最大允许误差** | **±5HB** |
| **公差T** | **±15HB** | **允许不确定度** | **3.3HB** |
| **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** | **测量****不确定度** | **测量误差** | **测量设备名称** | **测量范围****（8-650）HB** |
| **布氏硬度计** | **（8-650）HB** |  | **±2%H、240HB处允差±4.8HB** | **布氏硬度计** |
|  |  |
| **测量过程控制规范** | **《桥塞表面硬度测量过程控制规范》ZD/MT-01-2020** | **满足** |
| **测量方法编号** | **《布氏硬度计操作规程》**  | **满足** |
|  **测量环境** | **常温** | **满足** |
| **测量人员** | **唐金宝** | **满足** |
| **法测量不确定度评定** | **见《桥塞表面硬度测量不确定度评定》** | **满足** |
| **有效性确认方法** | **见《桥塞表面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** | **见《桥塞表面硬度测量过程监视统计表》** | **满足** |
| **控制图绘制(如有)** | **见《桥塞表面硬度计测量过程均值控制图》** | **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：2020 年 10 月 18 日 审核员：耿丽修 企业部门代表：**