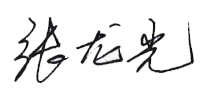
编号：0074-2018-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 封隔器中心管硬度测试 | | | | 企业部门 | | | 质检部 | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | (240~260)HBW | | 测量过程计量要求 | | | 最大允许误差 | ±5HBW |
| 公差T | | ±10HBW | | 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 | | 校准不确定度 | | 测量误差 | 其他特性 | | 是 |
| 1. HB-3000C   布氏硬度计 | | | 8-650HBW | | U=0.6  k=2 | | ±2HBW |  | |
| 2. | | |  | |
| 3. | | |  | |
| 测量过程控制规范编号 | | | TZ/CL-01《封隔器中心管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 | | | 李红军，培训后上岗 | | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 见《封隔器中心管硬度测量不确定度评定》 | | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | 见《封隔器中心管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《封隔器中心管硬度测量过程监视统计表》 | | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 见《封隔器中心管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)均受控;  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：2021年5月29日 审核员： 企业部门代表：