



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℃, K=2
	其他要求	无		其他要求 (范围)	(200--800)℃
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.热电偶/ (配 1805-3)	(100~1100)℃	U=1.0℃, K=2	+8.2℃	——	
2.数显调节仪/1805-3	(100~1300)℃	U=0.5℃, K=2	-1.5℃	——	
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: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)				

审核日期: 2021年07月23日

审核员:

刘功哲

企业部门代表:

刘功哲