编号：0032-2019-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 副箱主轴齿轮压板表面硬度检测 | | | | 企业部门 | | | 品质部 | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 60HRC | | 测量过程计量要求 | | | 最大允许误差 | ±1.7HRC |
| 公差T | | ±5HRC | | 允许不确定度 |  |
| 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 | | 校准不确定度 | | 测量误差 | 其他特性 | | 是 |
| 200HRS-150  数显洛氏硬度计 | | | （20-70）HRC | | / | | ±1.5HRC |  | |
| 测量过程控制规范编号 | | | SZ/JS-CL-01 | | | | | | | 是 |
| 测量方法编号 | | | SZ/JS-CL-01 | | | | | | | 是 |
| 环境条件 | | | （25±5）℃，不得有影响惯性的震动。 | | | | | | | 是 |
| 操作人员姓名 | | | 高海娟 | | | | | | | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 副箱主轴齿轮压板表面硬度检测过程不确定度的评定 | | | | | | | 是 |
| 有效性确认方法 | | | 副箱主轴齿轮压板表面硬度检测过程有效性确认记录 | | | | | | | 是 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 副箱主轴齿轮压板表面硬度检测监视控制图 | | | | | | | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 副箱主轴齿轮压板表面硬度检测控制图 | | | | | | | 是 |
| 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．测量过程有效性确认方法正确，且满足要求；  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 8 月 14 日 审核员： 企业部门代表：