编号：0228-2020-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 阀杆硬度测量过程 | 企业部门 | 质量管理部 |
| 被测参数要求 | 参数M | （200-275）HB 相当于（494-565）HLD | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | ±23.67HLD  |
| 公差T | 71HLD | 允许不确定度 | 7.89HLD |
| 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 |  |
| 里氏硬度计 | (170～960)HLD | *U=6HLD* （ *k=2*） | ±7HLD |  |
| 测量过程控制规范编号 | GB/T12238-2008 | 是 |
| 测量方法编号 | 里氏硬度计操作规程 | 是 |
| 环境条件 | 常温 | 是 |
| 操作人员姓名 | 胡艺平 | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 阀杆硬度测量过程不确定评定报告 | 是 |
| 有效性确认方法 | 阀杆硬度测量过程有效性确认表 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 阀杆硬度测量过程监视统计记录表及控制图 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) |
| 综合评价 | 1.测量过程控制规范编制是否满足要求？2. 测量过程要素如，测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能是否受控？3. 测量过程不确定度评定方法是否正确？4．测量过程有效性确认方法是否正确，是否满足要求？5.测量过程监视是否在控制限内？测量过程控制图绘制方法(如果有)是否正确？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11月17日 审核员： 企业部门代表：