编号：0046-2018-2021

 **测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 抽油杆心部硬度检测 | 企业部门 | 技术质量部 |
| 被测参数要求 | 参数M | （26±6）HRC | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | ±2HRC |
| 公差T | 12HRC | 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 | 允许误差 | 其他特性 | 满足 |
| 1.HR--150DT电动洛氏硬度计 | (20-70)HRC | *Urel*=0.1%，*k*=2 | ±1.5HRC | / |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | LX/GFJL-01《抽油杆心部硬度检测测量过程控制规范 》 | 满足 |
| 测量方法编号 | LX/KC-01《洛氏硬度计使用说明书》 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 潘贵财，培训后上岗 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见《抽油杆心部硬度检测测量过程不确定度评定》附录A | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见《抽油杆心部硬度检测测量过程有效性确认记录》附录B | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 见《抽油杆心部硬度检测测量过程监视统计记录》附录 C | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 见《抽油杆心部硬度检测测量过程监视统计质控图》附录D | 满足 |
| 综合评价 | 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，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12月30日 审核员：**** 企业部门代表：