编号：0170-2020-2022

 **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 | 技质部 |
| 被测参数要求 | 参数M | （200-275）HB | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | ±12.5HB |
| 公差T | 75HB | 允许不确定度 | 4.2HB |
| 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 | 满足 |
| 里氏硬度计 | （19-651）HB | / | ±2% HB | / |
| 测量过程控制规范编号 | ZF-JS-20 | 满足 |
| 测量方法编号 | 里氏硬度计操作规程 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 孙玉龙（有上岗证） | 满足 |
| 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 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 阀杆硬度测量过程有效性确认表 | 满足 |
| 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 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) |
| 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是否正确，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：2022 年09月26日 审核员： 企业部门代表：