编号：1136-2022

测量过程控制检查表

测量过程(参数)名称	阀瓣硬度检测过程		企业部门	质检部	
被测参数要求	参数 M	洛氏硬度值（38-45）HRC	测量过程计量要求	最大允许误差	2.33HRC
	公差 T	7HRC		允许不确定度	0.78HRC
	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	示值误差	其他计量特性	
1.便携式里氏硬度计	洛氏硬度值档(17-70)HRC		±1.5HRC		是
2.					
3.					
测量过程控制规范编号	XW/MT-01-2022				是
测量方法编号	便携式里氏硬度计操作规程				是
环境条件	常温				是
操作人员姓名	唐修华				是
测量不确定度评定方法	有				是
有效性确认方法	有				是
测量过程监视方法、监视记录	有				是
控制图绘制(如果有)	有				是

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：2022 年 11 月 09 日 审核员：吴素平 企业部门代表：