编号：0228-2020-2023

**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 | 是 |
| 里氏硬度计 | | | (170～960)HLD | | *U=6HLD k=2* | | ±12HLD | | / |
| 测量过程控制规范编号 | | | QWTS-JS-05成品质量检验规范 | | | | | | | 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 | | | 吴泓，经培训上岗 | | | | | | | 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：2023年 02月24日 审核员：王晓巍 企业部门代表：