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：