编号：0125-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 下螺母硬度检测 | | | | 企业部门 | | 质量部 | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | （35-42）HRC | | 导出计量要求 | | 最大允许误差 | ±1 HRC |
| 公差T | | ±3.5HRC | | 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 | | 测量不确定度 | | 测量误差 | 其他特性 | 满足 |
| 洛氏硬度计 | | | (0-70)HRC | |  | | ±0.2HRC | / |
| 测量过程控制规范编号 | | | BJJJ/M-01 | | | | | | 满足 |
| 测量方法 | | | 下螺母硬度检测过程控制规范 | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | （25±5）℃，不得有影响惯性的震动。 | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 马永增 | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 附录A：下螺母硬度检测过程不确定度的评定 | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | 附录B：下螺母硬度检测过程有效性确认记录 | | | | | | 满足 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 附录C：下螺母硬度检测测量监视记录 | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 附录D：下螺母硬度检测测量监视控制图 | | | | | | 满足 |
| 综合评价 | 审核记录：  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。） | | | | | | | | |



管代-谢畅审核日期： 2020 年 6 月 20 日 审核员： 企业部门代表：