编 号： 0127-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 曲柄销硬度检验 | 企业部门 | 质检部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 硬度(484-522))HLD | 导出计量要求 | 最大允许误差 | 12.6HLD |
| 公差T | 38HLD | 允许不确定度 | 4.2HLD |
| 其他要求 | 无 | 其他要求 | 无 |
| 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 |
| 里氏硬度计 | （170-960）HLD | *U*=2HLD,*k*=2 | 12HLD | / |
| 测量过程控制规范编号 | HXKM-CL-GF-202001《曲柄销硬度检验过程控制规范》 | 满足 |
| 测量方法编号 | GB/T29021-2012石油天然气工业 游梁式抽油机 | 满足 |
| 环境条件 | (10-35)℃ | 满足 |
| 操作人员姓名 | 张伟伟，培训后上岗 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见附录A：《曲柄销硬度检验过程不确定度评定》 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见附录B：《曲柄销硬度检验过程有效性确认记录》 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录及控制图绘制 | 见附录C：《曲柄销硬度检验过程控制监视分析表及控制图》 | 满足 |
| 综合评价 | 审核记录：1.查《曲柄销硬度检验过程控制规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次，满足该测量过程要求。2.查该测量过程要素：测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控。3.查该测量过程不确定度评定方法正确。4.查该测量过程有效性确认方法正确，满足测量过程控制要求。5.查该测量过程监视记录，在控制限。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：2020 年07月30日 审核员： 企业部门代表：