编 号：0046-2018-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 抽油杆心部硬度检测 | | | | 企业部门 | | | 技术质量部 | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | (20~32)HRC | | 导出计量要求 | | | 最大允许误差 | ±4HRC |
| 公差T | | ±6HRC | | 允许不确定度 | 1,33 |
| 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 |
| 1.HR--150DT洛氏硬度计 | | | GR--150DT | | *U=0.23%*  *k=2* | | ±1.5HRC | / | |
| 2. | | |  | |
| 3. | | |  | |
| 测量过程控制规范编号 | | | LX/CL-01《抽油杆心部硬度测量过程控制规范 》 | | | | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | | | 《洛氏硬度计使用说明书》 | | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | 《洛氏硬度计操作规程》 | | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 刘昌虎，培训后上岗 | | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 见《抽油杆心部硬度测量不确定度评定》 | | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | 见《抽油杆心部硬度测量过程有效性确认记录》 | | | | | | | 满足 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 见《抽油杆心部硬度测量过程监视统计表》 | | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 见《抽油杆心部硬度计测量过程均值控制图》 | | | | | | | 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。） | | | | | | | | | |

C:\Documents and Settings\Administrator\桌面\mmexport1591681092074_副本.jpg审核日期：2020 年8月 14 日 审核员： 企业部门代表：