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。） |

审核日期：2020 年8月 14 日 审核员： 企业部门代表：