编号：0150-2019

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 97701210514内六角圆柱头螺钉表面硬度检测 | | | | 企业部门 | | 质量部 | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | (22~32)HRC | | 导出计量要求 | | 最大允许误差 | | 3.33 HRC |
| 公差T | | ±5HRC | | 允许不确定度 | | U =1.11HRC |
| 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 |
| 1.电动布洛维硬度计 | | | （0～100）HRC | | 0.8HRC | | ±1.5HRC | | —— |
| 测量过程控制规范编号 | | | GK-0001《97701210514内六角圆柱头螺钉硬度检测测量过程控制规范》 | | | | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | | | 《检验控制计划KBWJ7-021-2015》 | | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | 温度：20±5℃ | | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 吴代琼 | | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 详见《97701210514内六角圆柱头螺钉硬度检测不确定度评定报告》附录A | | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | 详见《97701210514内六角圆柱头螺钉硬度检测测量过程有效性确认记录》附录B | | | | | | | 满足 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 详见《97701210514内六角圆柱头螺钉硬度检测测量过程监视统计表》附录C | | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 详见《97701210514内六角圆柱头螺钉硬度检测测量过程控制图》附录D | | | | | | | 满足 |
| 综合评价 | 审核记录：  1. 《97701210514内六角圆柱头螺钉表面硬度检测测量过程控制规范》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. 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09月20日上午 审核员： 企业部门代表：