编 号：0115-2018-2019

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 闭锁式不加厚油管吊卡表面硬度测量 | 被查部门 |  质检部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 265HB | 导出计量要求 | 最大允许误差 | ±5HB |
| 公差T | ±15HB | 允许不确定度 |  |
| 其他要求 |  | 测量范围 | （170-467）HB |
| 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.里氏硬度计TH160 | （170-960）HB |  | 检测265HB时示值最大允许误差为±0.8%×265＝±2.12HB |  |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | 《闭锁式不加厚油管吊卡硬度测量过程控制规范》QJ-CLGF-01 | 满足 |
| 测量方法编号 | 《里氏硬度计操作规程》QJ/ZY-5.7.7-07 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 席长锁 培训后上岗 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见《闭锁式不加厚油管吊卡硬度测量不确定度评定》附录B | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见《闭锁式不加厚油管吊卡硬度测量过程有效性确认记录》附录C | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 见《闭锁式不加厚油管吊卡硬度测量过程监视统计表》 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 见《闭锁式不加厚油管吊卡硬度测量过程控制图》 | 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(测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能)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： 年 月 日 审核员： 企业部门代表：