编 号：0193-2019-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 10.9级螺栓硬度测量过程 | 企业部门 | 质量管理部 |
| 被测参数要求 | 参数M | (34.0±5.0)HRC | 导出计量要求 | 最大允许误差 | ±1.6HRC |
| 公差T | ±5.0HRC | 允许不确定度 |  |
| 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 | √ |
|  洛氏硬度计HRD-150 | （20-70）HRC |  | ±1.5HRC |  |
| 测量过程控制规范编号 | CL-C-2 《10.9级螺栓硬度测量过程控制规范》 | √ |
| 测量方法编号 | CL-C-2 | √ |
| 环境条件 | 20℃±3℃ | √ |
| 操作人员姓名 | 曹玉海 | √ |
| 测量不确定度评定方法 | 10.9级螺栓硬度测量不确定度评定（见附1） | √ |
| 有效性确认方法 | 10.9级螺栓硬度测量过程验证记录（见附1） | √ |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 监视记录（见附2） | √ |
| 控制图绘制(如果有) | 测量过程控制图（见附2） | √ |
| 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，且满足要求；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11月1日 审核员： 企业部门代表：