编 号：0008-2020-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 搅拌器井口法兰紧固螺栓表面硬度检测 | | | | 企业部门 | | | 质检部 | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 230HLD | | 导出计量要求 | | | 最大允许误差 | ±3.3HLD |
| 公差T | | ±10HLD | | 允许不确定度 | ±3.7HLD |
| 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.SW-6210里氏硬度计 | | | （170-960）HLD | | 2.6HLD | | ±1.8HLD | / | |
| 2. | | |  | |
| 3. | | |  | |
| 测量过程控制规范编号 | | | RXJCL/-01搅拌器井口法兰紧固螺栓表面硬度检测测量过程控制规范 | | | | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | | | 《里氏硬度计操作规程》 | | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | 常温 | | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 周玉生，培训后上岗 | | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 见《搅拌器井口法兰紧固螺栓表面硬度检测测量不确定度评定》附录B | | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | 见《高度控制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《搅拌器井口法兰紧固螺栓表面硬度检测测量过程监视统计记录》附录 D | | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 见《搅拌器井口法兰紧固螺栓表面硬度检测测量过程监视统计质控图》附录 E | | | | | | | 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： 2020 年 11月19日 审核员： 企业部门代表：