编 号：0176-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 喷焊接箍基体硬度检测过程 | 企业部门 | 生产部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 硬度(58-65)HRA | 导出计量要求 | 最大允许误差 | 2.33HRA |
| 公差T | 7HRA | 允许不确定度 | 0.78HRA |
| 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 |
| 洛氏硬度计 | （20-95)HRA | *U*=0.6HRA，*k*=2 | / | / |  |
| 测量过程控制规范编号 | Q/KL03.069-2015喷焊接箍基体硬度检测过程控制规范 | 满足 |
| 测量方法编号 | GB/T230.1-2018《金属材料 洛氏硬度试验 第1部分：试验方法》 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 张凤伟，培训后上岗 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见附录A：《喷焊接箍基体硬度检测不确定度评定报告》 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见附录B：《高度控制测量过程有效性确认记录》 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录及控制图绘制 | 见附录C：《测量过程监视统计记录表及控制图》 | 满足 |
| 综合评价 | 审核记录：1.查《喷焊接箍基体硬度检测过程控制规范》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.查该测量过程不确定度评定方法正确。4.查该测量过程有效性确认方法正确，满足测量过程控制要求。5.查该测量过程监视记录，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12月09日 审核员： 企业部门代表：