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：