编号：0520-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 阀杆调质硬度测量过程 | 企业部门 | 质检部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 硬度值（230~255）HB | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | 8.3HB |
| 公差T | 允许不确定度 | 2.8HB |
| 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 | 校准不确定度 | 示值误差 | 其他计量特性 | 是 |
| 1. 里氏硬度计 | （140-651）HB | U=2HLD （ k=2） | ±2%HB |  |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | HH-JS-20 | 是 |
| 测量方法编号 | 里氏硬度计操作规程 | 是 |
| 环境条件 | 常温 | 是 |
| 操作人员姓名 | 刘文渊 | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 有 | 是 |
| 有效性确认方法 | 有 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 有 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 有 | 是 |
| 综合评价 | 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是否正确，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：2021 年05 月31 日 审核员： 企业部门代表：