



号: 0195-2019-2022

### 测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	钢管表面硬度检测测量过程		企业部门		理化中心	
被测参数 要求	参数 M	硬度检测 (45.5±3.5) HRC	导出计量要求		最大允许误差	±2.33HRC
	公差 T	±3.5HRC			允许不确定度	/
	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	测量误差	其他特性	满足
洛氏硬度计		(20~70) HRC	/	0.5HRC		
测量过程控制规范编号		PCG/GC-03-2019				满足
测量方法编号		PCG/GF-03-2019				满足
环境条件		常温				满足
操作人员姓名		向继林				满足
测量不确定度评定方法		见《钢管硬度检测测量过程不确定度评定》				满足
有效性确认方法		见《钢管硬度检测测量有效性确认》				满足
测量过程监视方法、 监视记录		见《钢管硬度检测测量过程监视统计表》				满足
控制图绘制(如果有)		见《钢管硬度检测测量过程监视控制图》				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: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合    (注: 在选项上打√, 只选一项。)					

审核日期: 2022年3月25日

审核员:

耿丽修

企业部门代表:

周杨超