编号：0022-2019-2022

测量过程控制检查表

测量过程(参数)名称	扶正杆硬度检测		企业部门	质检部	
被测参数要求	参数 M	硬度检测 (20-26)HRC	测量过程计量要求	最大允许误差	±2HRC
	公差 T	±3HRC		允许不确定度	
	其他要求	无		其他要求	无

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
.HR--150A 洛氏硬度计	HR--150A		±1.5HRC	/	
测量过程控制规范编号	RC/CL-01《扶正杆硬度硬度测量过程控制规范 》				满足
测量方法编号	《洛氏硬度计操作规程》				满足
环境条件	室温				满足
操作人员姓名	张伟明，培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见《扶正杆硬度测量不确定度评定》				满足
有效性确认方法	见《扶正杆硬度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	见《扶正杆硬度测量过程监视统计表》				满足
控制图绘制(如果有)	见《扶正杆硬度计测量过程均值控制图》				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是否正确； 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(如果有)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：2022 年 4 月 25 日 审核员：[illegible] 企业部门代表：[illegible]