编 号：0049-2019-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | ZSCT-14中心杆表面硬度测量 | 企业部门 | 技术部 |
| 被测参数要求 | 参数M | （35-42）HRC | 导出计量要求 | 最大允许误差  | ±1HRC |
| 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 | 测量不确定度 | 测量误差 | 其他特性 | 是 |
| 数显全洛氏硬度计 | (15-150)HRC  |   | ±0.4HRC | / |
| 测量过程控制规范编号 | GW/M-01 | 是 |
| 测量方法编号 | 《ZSCT注水井直读式测调仪》ZSCT-14中心杆 | 是 |
| 环境条件 | （25±5）℃，不得有影响惯性的震动。 | 是 |
| 操作人员姓名 | 李磊 | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 附录A：ZSCT-14中心杆表面硬度测量过程不确定度的评定 | 是 |
| 有效性确认方法 | 附录B：ZSCT-14中心杆表面硬度测量过程有效性确认记录 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 附录C：ZSCT-14中心杆表面硬度测量监视记录 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 附录D：ZSCT-14中心杆表面硬度测量监视控制图 | 是 |
| 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法正确；4. 测量过程有效性确认方法正确，且满足要求；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： 2020年5月5日 审核员： 企业部门代表：