



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	洛氏硬度及控制测量		企业部门	中心实验室	
被测参数 要求	参数 M	HRA(20~88) HRC(20~100) HRC(20~70)	测量过程计量要求	最大允许误差	±0.8 HRA ±0.2 HRC ±0.1 HRC
	公差 T	±1.8 HRC ±0.2 HRC ±0.8 HRC		允许不确定度	HRA: 1.0 HRC: 1.5 HRC: 0.5
	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	满足
1. HR 洛氏硬度计	HRA(20~88)	0.8 HRC	0.5 HRC	—	
2.	HRC(20~100)				
3.	HRC(20~70)				
测量过程控制规范编号	SHJCZK-GDKZ-004				满足
测量方法编号	GB/T 230.1-2018				满足
环境条件	(10~35)°C				满足
操作人员姓名	李良斌				满足
测量不确定度评定方法	(可另附) 有见附件				满足
有效性确认方法	(可另附) 有见附件				满足
测量过程监视方法、 监视记录	(可另附) 有见附件				满足
控制图绘制(如果有)	(可另附) 有: 见附件				满足
综合评价	1. 测量过程控制规范编制是否满足要求? 满足				
	2. 测量过程要素如, 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能是否受控? 受控				
	3. 测量过程不确定度评定方法是否正确? 正确				
	4. 测量过程有效性确认方法是否正确, 是否满足要求? 正确, 满足				
	5. 测量过程监视是否在控制限内? 测量过程控制图绘制方法(如果有)是否正确? 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: 2021年12月26日

审核员: 张明

企业部门代表: 高利平