



编号: 0755-2021-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	产品硬度测量过程		企业部门		品管部	
被测参数 要求	参数 M	90HA	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	±5HA			允许不确定度	1.67 HA (k=2)
	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	是
A 型邵氏硬度计		(0—100) HA	U=0.2HA, k=2	+0.8HA	/	
测量过程控制规范编号		HBRCL-GF-01 产品硬度测试过程控制规范				是
测量方法编号		DIN 53505				是
环境条件		温度: 26.0℃, 相对湿度: 56.5%				是
操作人员姓名		阮家明				是
测量不确定度评定方法		见不确定度评定报告				是
有效性确认方法		实际不确定度小于等于允许不确定度, 过程有效				是
测量过程监视方法、 监视记录		每月用标准硬度块进行重复性测量, 并绘制控制图。				是
控制图绘制(如果有)		已绘制控制图, 见《测量过程核查记录》				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: 2022 年 10 月 14 日

审核员:

企业部门代表: