



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	认件硬度值		企业部门	质量管理中心	
被测参数 要求	参数 M	硬度(HLD)	导出计量要求	最大允许误差	$\pm 14 \text{ HLD}$
	公差 T	测量范围		允许不确定度	
	其他要求	(170~960)HLD		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	符合
1. 里氏硬度计	(170~960)	12 HLD			
2.	HLD	K=2			
3.					
测量过程控制规范编号	SL / JL - 001				符合
测量方法编号	直接测量				符合
环境条件	(10~35)°C、周围无电磁场影响				符合
操作人员姓名	范春荣				符合
测量不确定度评定方法	(可另附)	见证书			符合
有效性确认方法	(可另附)	见证书			符合
测量过程监视方法、 监视记录	(可另附)	见证书			符合
控制图绘制(如果有)	(可另附)	/			
综合评价	审核记录:				
	1. 测量过程控制规范编制是否满足要求? 符合				
	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? 符合				
	3. 测量过程不确定度评定方法是否正确? 符合				
	4. 测量过程有效性确认方法是否正确, 是否满足要求? 符合				
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? 符合					
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9月26日

审核员:

企业部门代表: