



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	抽油杆表面硬度检测过程		企业部门	实验室	
被测参数 要求	参数 M	硬度(42-52)HRC	导出计量要求	最大允许误差	±1.65HRC
	公差 T	10HRC		允许不确定度	1.1HRC
	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	最大允许误差	其他特性	满足
洛氏硬度计	(20~70) HRC	$U=0.6\text{HRC} (k=2)$	±1.5HRC	/	
测量过程控制规范编号	ZSCL-GF-201904 《抽油杆表面硬度检测控制规范》				满足
测量方法编号	GB/T230.1-2018 《金属材料洛氏硬度试验第 1 部分: 试验方法》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	张红英, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附 1 《测量过程不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	见附 3 《检测过程有效性确认记录》				满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制	见附 2 《检测过程监视统计记录及控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1. 查《抽油杆表面硬度检测过程控制规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次, 满足该测量过程要求。 2. 查该测量过程要素: 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控。 3. 查该测量过程不确定度评定方法正确。 4. 查该测量过程有效性确认方法正确, 满足测量过程控制要求。 5. 查该测量过程监视记录, 在控制限。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 4 月 27 日

审核员: 刘子坤

企业部门代表: 尚新