



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	套管头双头螺栓硬度检测		企业部门		质量部	
被测参数 要求	参数 M	硬度(26~33)HRC	测量过程计量要求		最大允许误差	2.33HRC
	公差 T	7HRC			允许不确定度	0.78HRC
	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	$U=0.5HRC, k=2$	$\pm 1.5HRC$	/	
测量过程控制规范编号		JH-GF-2021-01				满足
测量方法编号		GB/T230.1-2018				满足
环境条件		(10-35)°C				满足
操作人员姓名		李娇, 培训合格后上岗				满足
测量不确定度评定方法		附 1 《测量过程不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法		附 3 《测量过程有效性确认表》				满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图		附 2 《测量过程监视记录及控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1.查《套管头双头螺栓硬度检测控制规范》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 06 月 14 日

审核员: 刘复荣

企业部门代表: 路在斌