



编号: 0132-2020-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	卡瓦牙表面硬度检测过程		企业部门		质检部	
被测参数 要求	参数 M	硬度(55-62)HRC	导出计量 要求		最大允许误差	2.3HRC
	公差 T	7HRC			允许不确定度	0.8HRC
	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	测量误差	其他特性	满足	
洛氏硬度计	(20~70) HRC	——	±1.5HRC			
测量过程控制规范编号	DHJDCL-GF-2001 《卡瓦牙表面硬度检测过程控制规范》				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	(10-35) °C				满足	
操作人员姓名	赵鹏程, 培训后上岗				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	附2 《测量过程监视记录及控制图》				满足	
综合评价	1.查《卡瓦牙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 7 月 23 日

审核员:

赵鹏程

企业部门代表:

赵鹏程