



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	接箍洛氏硬度 HRA 示值误差检测		企业部门	技术质量处	
被测参数 要求	参数 M	(56-68)HRA	导出计量要求	最大允许误差	±2HRA
	公差 T	12HRA		允许不确定度	1.3HRA
	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	测量不确定度	测量误差	其他特性	满足
洛氏硬度计	(20~88) HRA	/	±1.5HRA	/	
测量过程控制规范编号	TRCL-GF-201903 《接箍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	刘建青, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附录 A2 《接箍洛氏硬度 HRA 示值误差检测测量不确定度评定》				满足
有效性确认方法	见附录 B2 《接箍洛氏硬度 HRA 示值误差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	见附录 C2 《接箍洛氏硬度 HRA 示值误差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《接箍洛氏硬度 HRA 示值误差检测过程控制规范》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: 2020 年 3 月 29 日

审核员:

企业部门代表: