



编 号: 0053-2020-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	接箍洛氏硬度 HRA 检测过程		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	4HRA	
	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	$U=0.7HRA\ k=2$	$\pm 1.5HRA$	/		
测量过程控制规范编号	TRCL-GF-201903 《接箍洛氏硬度 HRA 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 1 《接箍洛氏硬度 HRA 检测过程测量不确定度评定》				满足	
有效性确认方法	见附 3 《接箍洛氏硬度 HRA 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 《接箍洛氏硬度 HRA 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 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: 2021 年 4 月 25 日

审核员:

企业部门代表: