



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	尾管悬挂器卡瓦表面洛氏硬度检测过程		企业部门	技质部	
被测参数 要求	参数 M	硬度(45-65)HRC	导出计量 要求	最大允许误差	6.7HRC
	公差 T	20HRC		允许不确定度	2.2HRC
	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	
洛氏硬度计	(20~70) HRC	$U=0.7HRC, k=2$	$\pm 1.5HRC$		满足
测量过程控制规范编号	DZJRCL-GF-2101 《尾管悬挂器卡瓦表面洛氏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	常温				满足
操作人员姓名	魏丰刚, 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、 监视记录及控制图绘制	附 2 《测量过程监视记录及控制图》				满足
综合评价	<p>审核记录:</p> <p>1.查《尾管悬挂器卡瓦表面洛氏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。</p> <p>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。</p> <p>3.查该测量过程不确定度评定方法正确。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>审核结论: <input checked="" type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>有缺陷 <input type="checkbox"/>不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)</p>				

审核日期: 2021 年 6 月 22 日

审核员: 刘复荣

企业部门代表: 王长龙