



编号: 0057-2019-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	橡胶密封垫硬度检验过程		企业部门		品管部	
被测参数 要求	参数 M	硬度 (67-73) HA	导出计量要求		最大允许误差	±1HA
	公差 T	6HA			允许不确定度	0.67HA
	其他要求	/			其他要求	/
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	校准测量不确定度	测量设备最大允许误差	其他特性	满足
邵氏硬度计		(0~100) HA	$U=0.3HA, k=2$	±0.5HA	/	
测量过程控制规范编号		CL-01 《橡胶密封垫硬度检验过程控制规范》				是
测量方法编号		GB/T531.2-2009《硫化橡胶或热塑性橡胶压入硬度试验方法第2部分: 便携式橡胶国际硬度计法》				是
环境条件		室温				是
操作人员姓名		焦立朋, 培训后上岗				是
测量不确定度评定方法		见附1《橡胶密封垫硬度检验过程不确定度评定报告》				是
有效性确认方法		见附3《测量过程有效性确认记录》				是
测量过程监视方法、 监视记录及控制图		见附2《测量过程监视统计记录表及控制图》				是
综合评价	1.查《橡胶密封垫硬度检验过程控制规范》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 11 月 23 日

审核员:

企业部门代表: