编 号：  **0057-2019**

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 提升阀橡胶硬度进货检验过程 | | | | 企业部门 | | 品管部 | | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 70±3HA | | 导出计量要求 | | 最大允许误差 | | 2HA | |
| 公差T | | 6 HA | | 允许不确定度 | | *U*=0.67HA（*k*=2） | |
| 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 |
| 橡胶硬度计 | | | （0～100）HA | | *U*=0.55HA *k*=2 | | 0.3HA | | / | |
|  | | |  | |  | |  | |  | |
| 测量过程控制规范编号 | | | 《提升阀橡胶硬度进货检验过程控制规范》 | | | | | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | | | ASTM D2000《汽车橡胶产品分类系统标准》 | | | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | 常温 | | | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 张磊，培训后上岗 | | | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 见《提升阀橡胶硬度进货检验过程不确定度评定》附录A | | | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | 见《提升阀橡胶硬度进货检验过程有效性确认记录》附录B | | | | | | | | 满足 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 见《提升阀橡胶硬度进货检验过程监视统计记录》附录 C | | | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 见《提升阀橡胶硬度进货检验过程控制图》附录 D | | | | | | | | 满足 |
| 综合评价 | 审核记录：  1.查《提升阀橡胶硬度进货检验过程控制规范》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。  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： 年 月 日 审核员： 企业部门代表：