



编号: 0235-2019-2023

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	密封圈硬度示值测量过程		被查部门		技术品质部	
被测参数 要求	参数 M	(65-75) HA	导出计量要求		最大允许误差	±1.6HA
	公差 T	10HA			允许不确定度	1.1HA
	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	校准不确定度	测量误差	其他特性	满足
邵氏硬度计		(0-100) HA	/	±1HA	/	
测量过程控制规范编号		TY 07 I030 《密封圈硬度示值测量控制规范》				满足
测量方法编号		JJG304-2003 《A 型邵氏硬度计检定规程》				满足
环境条件		常温				满足
操作人员姓名		田相贵, 已培训上岗。				满足
测量不确定度评定方法		见附 1 《密封圈硬度示值测量过程不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法		见附 3 《密封圈硬度示值测量过程有效性确认记录》				满足
测量过程监视方法、 监视记录		见附 2 《测量过程监视记录及控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1.查《密封圈硬度示值测量控制规范》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: 2023 年 3 月 11 日

审核员:

企业部门代表: