



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	密封件硬度检测		企业部门		生产部	
被测参数 要求	参数 M	≥ HRC (25-29.5)	导出计量要求		最大允许误差	1.5HRC
	公差 T	4.5HRC			允许不确定度	0.5HRC
	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
HR--150A 洛氏硬度计		(20-70) HRC	$U=0.5HRC$ $k=2$	±1.5HRC	/	
测量过程控制规范编号		JXSY-CL-GF-202101 《密封件硬度检测测量过程控制规范》				满足
测量方法编号		《洛氏硬度计使用说明书》				满足
环境条件		《洛氏硬度计操作规程》				满足
操作人员姓名		桑养胜, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法		见《密封件硬度检测测量不确定度评定》				满足
有效性确认方法		见《密封件硬度检测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《密封件硬度检测测量过程监视统计表》				满足
控制图绘制(如果有)		见《密封件硬度检测测量过程均值控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1、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、该测量过程要素如, 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能受控。 3、该测量过程不确定度评定方法正确。 4、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、该测量过程监视记录, 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 6 月 21 日

审核员:

企业部门代表: