



## 测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	V 型聚氨酯刀片硬度测量过程		企业部门	质检中心	
被测参数 要求	参数 M	硬度 (83~87)HA	测量过程计量要 求	最大允许误差	1.33HA
	公差 T	4 HA		允许不确定度	0.44HA
	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	校准 不确定度	最大允许 误差	其他计量特 性	满足
橡胶硬度计	(0~100) HA	$U=0.34HA, k=2$	$\pm 1HA$	/	
测量过程控制规范 编号	HBHZCL-GF-01 《V 型聚氨酯刀片硬度测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	Q/HHZ002-2019 《防爆智能变频刮料装置》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	朱培培, 经培训合格上岗				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 2: 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	附 3: 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《V 型聚氨酯刀片硬度测量过程控制规范》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: 2022 年 06 月 25 日

审核员:

企业部门代表: