编号：0131-2020-2022

 **测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 玩具硬度检测 | 企业部门 | 生技部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 55HA | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | ±1.67 HA |
| 公差T | ±5HA | 允许不确定度 |  |
| 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 | 0-100HA |  | ±1 HA |  |
| 测量过程控制规范编号 | JZCC/MP-001 | 满足 |
| 测量方法编号 | JZCC/MP-001 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 陆士华 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 |  玩具硬度检测过程不确定度的评定 | 满足 |
| 有效性确认方法 |  玩具硬度检测过程有效性确认记录 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 |  玩具硬度检测测量监视记录 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) |  玩具硬度检测测量过程控制图 | 满足 |
| 综合评价 | 查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求；玩具硬度检测过程规范受控、环境条件常温常湿满足要求、操作人员经培训合格上岗；测量不确定度评定方法符合要求；测量过程监视采用设备监视测试结果进行分析，结果处于控制限之内。该测量过程的控制处于受控状态，并保持有效。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：2022 年7月3日 审核员： 企业部门代表：