编 号：0008-2017-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 塑料玩具硬度 | 被查部门 | 质检部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 80HA | 导出计量要求 | 最大允许误差 | ±2.7HA |
| 公差T | ±8 HA | 允许不确定度 | 1.8HA |
| 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 | 测量不确定度 | 测量误差 | 其他特性 | 满足 |
| 1．邵氏硬度计 | LX-A0－100HA  | 0.2 HA  | ±1 HA |  |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范 | XT/GF-02－2 017 | 满足 |
| 测量方法编号 | 《国家玩具安全技术规范》GB/T 6675－2014 | 满足 |
| 测量环境 | 常温 | 满足 |
| 测量人员 | 韦莹 | 满足 |
| 法测量不确定度评定 | 有 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 有 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 有 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 有 | 满足 |
| 综合评价 | 审核记录：1. 测量过程控制规范编制满足要求;2. 测量过程要素(测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能)均受控;3. 测量过程不确定度评定方法正确;4．测量过程有效性确认方法正确，满足要求;5. 测量过程监视在控制限内，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：2020年06月24日 审核员： 被查部门代表：