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-A  0－100HA | | 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：