编号：0131-2020

**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 | | 导出计量要求 | | 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 | | 测量不确定度 | | 测量误差 | | 其他特性 | 满足 |
| 1. 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 | | | 附录A：玩具硬度检测过程不确定度的评定 | | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | 附录B：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 | | | 附录C：玩具硬度检测测量监视记录 | | | | | | | 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6月28日 审核员： 企业部门代表：