



编号: 0131-2020-2021

## 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
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		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	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: <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。)					

审核日期: 2021.8.22 年月日

审核员: 李利

企业部门代表:

郝森