编号：0755-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 产品硬度测量过程 | | | | 企业部门 | | | 品管部 | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 91HA | | 测量过程计量要求 | | | 最大允许误差 | / | |
| 公差T | | ±2HA | | 允许不确定度 | 0.7 HA（k=2） | |
| 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 | | 示值误差 | 其他计量特性 | | 是 | |
| A型邵氏硬度计 | | | （1－100）HA | | / | | +0.8HA | / | |
| 测量过程控制规范编号 | | | DIN 53505 | | | | | | | | 是 |
| 测量方法编号 | | | DIN 53505 | | | | | | | | 是 |
| 环境条件 | | | 温度：205℃ | | | | | | | | 是 |
| 操作人员姓名 | | |  | | | | | | | | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 见不确定度评定报告 | | | | | | | | 是 |
| 有效性确认方法 | | | 实际不确定度小于等于允许不确定度，过程有效 | | | | | | | | 是 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 每月用标准样品进行重复性测量，并绘制控制图。 | | | | | | | | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 已绘制，符合要求 | | | | | | | | / |
| 综合评价 | 审核记录：  查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求；测量方法已受控、环境条件满足要求、操作人员黄炫锋已进行培训合格后上岗；测量不确定度评定方法采用A、B类合成然后扩展，符合要求；测量过程监视每月用标准样品进行重复性测量，并绘制控制图。根据控制图记录，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：2021.7.22 审核员： 部门代表：C:\Users\ADMINI~1\AppData\Local\Temp\1627219980(1).png

编号：0755-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 成品粘度检测过程 | | | | 企业部门 | | | 品管部 | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | （15000±18000）mPa﹒s | | 测量过程计量要求 | | | 最大允许误差 | / | |
| 公差T | | ±1500mPa﹒s | | 允许不确定度 | 500mPa﹒s（k=2） | |
| 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 | | 示值误差 | 其他计量特性 | | 是 | |
| 数字式粘度计 | | | （1－20000）mPa﹒s | | 4%（k=2） | | / | / | |
| 测量过程控制规范编号 | | | 检验标准 | | | | | | | | 是 |
| 测量方法编号 | | | 检验标准 | | | | | | | | 是 |
| 环境条件 | | | 温度：（15~25）℃，相对湿度：45%~75% | | | | | | | | 是 |
| 操作人员姓名 | | |  | | | | | | | | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 见不确定度评定报告 | | | | | | | | 是 |
| 有效性确认方法 | | | 实际不确定度小于等于允许不确定度，过程有效 | | | | | | | | 是 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 每月用标准样品进行重复性测量，并绘制控制图。 | | | | | | | | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 已绘制，符合要求 | | | | | | | | / |
| 综合评价 | 审核记录：  查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求；测量方法已受控、环境条件满足要求、操作人员黄炫锋已进行培训合格后上岗；测量不确定度评定方法采用A、B类合成然后扩展，符合要求；测量过程监视每月用标准样品进行重复性测量，并绘制控制图。根据控制图记录，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：2021.7.22 审核员： 部门代表：C:\Users\ADMINI~1\AppData\Local\Temp\1627219980(1).png