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：

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：