



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd.

ISC-A-II-07 测量过程控制检查表（06 版）

编号：0111-2018-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	原纸厚度检测过程		企业部门		技术中心
被测参数 要求	参数 M	厚度	测量过程计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	$\pm 15 \mu m$		允许不确定度	$5 \mu m, k=2$
	其他要求	无		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	是
电子测厚仪	(0~1) mm	/	$\pm 0.0025mm$	/	
测量过程控制规范编号	《原材料技术标准（原纸）》Q/YCYW JJS009-2019				是
测量方法编号	《原材料技术标准（原纸）》Q/YCYW JJS009-2019				是
环境条件	常温常湿				是
操作人员姓名	郭盼秋、海洋				是
测量不确定度评定方法	见不确定度评定报告，评定流程符合要求				是
有效性确认方法	测量过程实际不确定度小于等于测量过程允许不确定度，过程要素受控，过程有效，见提交记录				是
测量过程监视方法、 监视记录	采用不同人员比对监控，已开展比对测试，结果在控制限内符合要求				是
控制图绘制(如果有)	/				/
综合评价	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 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；测量过程监视每月不同人员比对监控，已开展比对测试，结果在控制限内符合要求。根据比对记录，该测量过程处于受控状态，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 年 12 月 17 日

审核员：

郭盼秋

企业部门代表：

王东方