**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 半成品摩擦系数的检测 | 被查部门 | 巡检部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 0.10-0.30 | 导出计量要求 | 最大允许误差 | / |
| 公差T | ±0.1 | 允许不确定度 | 0.03 (k=2) |
| 其他要求 | 无 | 其他要求 | 无 |
| 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 | 是 |
| 兰光摩擦系数仪 | （0 ～ 2）N | / | +0.036N | 无 |
| 测量过程控制规范 | 《QSTDF+002—2017卷烟条与盒包装纸印刷品》附件D | 是 |
| 测量方法 | 《QSTDF+002—2017卷烟条与盒包装纸印刷品》附件D | 是 |
| 环境条件 | 常温常湿 | 是 |
| 操作人员姓名 | 迟俊嘉 | 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 | 每月由不同人员进行比对测试，根据比对结果判断测量过程是否失控。 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 无 | 是 |
| 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；每季度由不同人员进行比对测试，根据比对结果判断测量过程是否失控。目前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年 12 月 1 日 审核员： 企业部门代表：