



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: 0199-2020-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	胶合板胶合强度检测过程		企业部门		技术质量部	
被测参数 要求	参数 M	胶合强度	测量过程计量 要求	最大允许误差	/	
	公差 T	/		允许不确定度	0.033 MPa (k=2)	
	其他要求	≥0.7MPa		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	校准不确 定度	测量误差	其他特性	是	
人造板万能试验机	(0~10) kN	/	1 级			
游标卡尺	(0 - 150) mm	/	±0.03mm	分度值 0.02mm		
测量过程控制规范编 号	GB/T 17657-2013 《人造板及饰面人造板理化性能实验方法》				是	
测量方法编号	GB/T 17657-2013 《人造板及饰面人造板理化性能实验方法				是	
环境条件	常温常湿				是	
操作人员姓名	林型诚				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	实际不确定度小于等于允许不确定度,过程要素受控, 过程有效				是	
测量过程监视方法、 监视记录	过程监视采用留样再测方法, 要求误差≤5%, 已开展留样再测并形成记录。				是	
控制图绘制(如果有)	无					
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; 测量过程采用每月留样再测方法, 要求误差≤5%, 已开展留样再测并形成记录。根据记录, 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: 2022 年 02 月 21 日

审核员: 邵梅臣

企业部门代表: 邵梅臣