



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	大包装称重过程		企业部门		生产部	
被测参数 要求	参数 M	物料重量	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	±0.8%			允许不确定度	U _{xr} =0.25%(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	校准不 确定 度	测量误差	其他特性	是	
1. 电子吊秤	(0~2000)kg	/	III 级	d=1kg		
测量过程控制规范编号	JJF1070-2005				是	
测量方法编号	JJF1070-2005				是	
环境条件	25.2℃, 相对湿度 60.2%RH				是	
操作人员姓名	江尚科				是	
测量不确定度评定方法	评定方法和评定流程符合要求, 见不确定度评定记录				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 MSA 分析方法, 已形成 MSA 分析报告				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; 测量过程监视采用 MSA 分析方法, 已形成 MSA 分析报告。根据分析报告, 该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。					
	审核结论: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)					

审核日期: 2022 年 03 月 30 日

审核员:

江相臣

企业部门代表:

2034



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	拉伸性能测试过程		企业部门		质量部	
被测参数 要求	参数 M	抗拉强度	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	/			允许不确定度	$U_{xr}=5.9\%(k=2)$
	其他要求	$\geq 20.0\text{MPa}$			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	
万能试验机	(0-10000)N	/	$\pm 1\%$	无		
数显卡尺	(0-150)mm	/	-0.01mm	分辨力 0.01mm		
测量过程控制规范编号	QD. QW-16 拉伸仪试验操作规程				是	
测量方法编号	QD. QW-16 拉伸仪试验操作规程				是	
环境条件	23.8℃, 相对湿度 57.2%				是	
操作人员姓名	江尚科				是	
测量不确定度评定方法	评定方法和评定流程符合要求, 见不确定度评定记录				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	过程监视采用测量设备期间核查方法。已开展期间核查				是	
控制图绘制(如果有)	/				/	
综合评价	<p>查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法受控、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; 测量过程监视采用测量设备期间核查方法。根据期间核查记录, 该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。</p> <p>审核结论: <input checked="" type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>有缺陷 <input type="checkbox"/>不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)</p>					

审核日期: 2022 年 03 月 30 日

审核员:

江尚科

企业部门代表:

江尚科