



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	面料克重检验过程		企业部门		品控部	
被测参数 要求	参数 M	155g/m ²	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	± 5g/m ²			允许不确定度	1.7 g/m ² (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
电子天平		(0-300)g	U=0.02g(k=2)	+0.01g	无	
取样器		100mm ²	U=0.4mm ² (k=2)	/	无	
测量过程控制规范编号		来料检验作业指导书				是
测量方法编号		来料检验作业指导书				是
环境条件		常温常湿				是
操作人员姓名		李雄伟				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		从体系建立至今,每月对同一样品由不同人员进行测量,并记录测量值。				是
控制图绘制(如果有)		/				/
综合评价	1. 计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 2. 测量过程要素如,测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能受控; 3. 测量过程不确定度评定方法正确; 4. 测量过程有效性确认方法正确,满足要求; 5. 每月对同一样品由不同人员进行测量,并记录测量值。对测量结果判进行比对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: 2022 年 6 月 28 日

审核员:

企业部门代表: