



编号: 0115-2019-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数) 名称	打包带厚度检测过程		企业部门		品质部	
被测参数 要求	参数 M	0.8mm	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	±0.1mm			允许不确定度	0.033mm (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	
数显卡尺 /K17D269823	(0~150) mm	/	0.00mm	无		
测量过程控制规范 编号	OK-WI-QCD-10-A1 环保打包带成品检验标准				是	
测量方法编号	OK-WI-QCD-10-A1 环保打包带成品检验标准				是	
环境条件	常温常湿				是	
操作人员姓名	马世美				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, 每月利用核查标准, 进行测量过程核查, 并绘制控制图, 根据控制图判断测量过程是否失控。				是	
控制图绘制(如果 有)	有绘制图				/	
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; 每月利用核查标准, 进行测量过程核查, 并绘制控制图, 根据控制图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 08 月 04 日

审核员:

邵相臣

企业部门代表:

王凡