



编号: 0152-2020-2022

## 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		企业部门	质量管理部	
被测参数 要求	参数 M	摩擦系数	测量过程计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	$\pm 0.1$		允许不确定度	0.033(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
摩擦系数测定仪/GM-4	滑块质量 200g 试验速度 100mm/min 摩擦有效行程 99.5 mm	摩擦有效行程 $U = 0.2mm(K=2)$	质量+0.2g 速度-2.2%	无	
测量过程控制规范编号	《QE0/ZL-3022B 产品质量检验标准》				是
测量方法编号	《GB/T 22895-2008 纸和纸板 静态和动态摩擦系数的测定 平面法》				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	从体系建立至今,每月对标准样品进行重复性测试,并绘制控制图				是
控制图绘制(如果有)	有				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;从体系建立至今,每月对标准样品进行重复性测试,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: <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 08 月 25 日

审核员: 邱相臣

企业部门代表: 邱相臣