



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	防伪纸挺度测量过程		企业部门	品质部	
被测参数 要求	参数 M	挺度(8-12)mN.m(试样宽度 38mm), 则试验力 (211-316)mN	测量过程计量 要求	最大允许误差	35mN
	公差 T	105mN		允许不确定度	11.7mN
	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	最大允许误差	其他特性	满足
卧室电脑挺度测试仪	(20-10000) mN	$U_{rel}=0.3\%, k=2$	$\pm 1\%$	/	
测量过程控制规范编号	AHST-CL-GF-202101				满足
测量方法编号	GB/T22364-2018				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	段梅芳, 培训合格后上岗				满足
测量不确定度评定方法	附 1 《测量过程不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	附 3 《测量过程有效性确认表》				满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图	附 2 《测量过程监视记录及控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1.查《防伪纸挺度测量过程控制规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次, 满足该测量过程要求。 2.查该测量过程要素: 测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控。 3.查该测量过程不确定度评定方法正确。 4.查该测量过程有效性确认方法正确, 满足测量过程控制要求。 5.查该测量过程监视记录, 在控制限。测量过程控制图绘制方法正确。 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 8 月 16 日

审核员:

刘复荣

企业部门代表:

朱明辉