编号：0182-2020-2022

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 印刷品折痕力测量过程 | | | | 企业部门 | | | 质量管理部 | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 50g | | 测量过程计量要求 | | | 最大允许误差 | | ±3.3 g |
| 公差T | | ±10g | | 允许不确定度 | | 1.1 g |
| 其他要求 | | / | | 其他要求 | | / |
| 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 | | 满足 | |
| 1. 折痕挺度仪 | | | （0-399）g | | U=0.3g k=2 | | ±1% | / | |
| 测量过程控制规范编号 | | | Q/TWJ1019-GF-2020 | | | | | | | 满足 | |
| 测量方法编号 | | | T/ZBB 1111-2019 | | | | | | | 满足 | |
| 环境条件 | | | （23±5）℃，（60±10）%RH | | | | | | | 满足 | |
| 操作人员姓名 | | | 何小玲 | | | | | | | 满足 | |
| 测量不确定度评定方法 | | | 测量过程不确定度评定 | | | | | | | 满足 | |
| 有效性确认方法 | | | 测量过程有效性确认表 | | | | | | | 满足 | |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 测量过程监视统计记录表及控制图 | | | | | | | 满足 | |
| 控制图绘制(如果有) | | |
| 综合评价 | 审核记录：  1. 测量过程控制规范编制满足要求；  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. 测量过程监视在控制限内，测量过程控制图绘制方法正确。  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09 月 04日 审核员：说明: C:\Users\ADMINI~1\AppData\Local\Temp\WeChat Files\0f58b70015cdcf0a1991cab9d5c48dc.png 企业部门代表：