



编号: 0354-2021-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	面料经向缩率检验		企业部门		品管部	
被测参数 要求	参数 M	经向 50cm 尺寸变化率 (-2.3---1.5) %	测量过程计量要求		最大允许误差	1.27%
	公差 T	3.8%			允许不确定度	
	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	示值误差	其他计量特性	满足
钢直尺		(0--100)cm		±0.02%		
测量过程控制规范编号		BONO-PG-JY001 《上海宝鸟面料进厂检验规程》				满足
测量方法编号		BNCL-002				满足
环境条件		室温				满足
操作人员姓名		金炫宗				满足
测量不确定度评定方法		见《面料经向缩率测量过程不确定度评定》附录B				满足
有效性确认方法		见《面料经向缩率测量过程有效性确认记录》附录C				满足
测量过程监视方法、 监视记录		见《面料经向缩率测量过程过程监视统计记录及质控图》附录 D				满足
控制图绘制(如果有)		有, 附录 E				满足
综合评价	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(如果有)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 9 月 9 日

审核员:

耿丽修

企业部门代表:

