



测量过程控制检查表

| | | | | | |
|-------------------|---|-----------------------|--------|--------|---------------------------|
| 测量过程 (参数)名称 | 瓦楞纸箱空箱抗压强度性能检测 | | 企业部门 | 技术中心 | |
| 被测参数 要求 | 参数 M | 抗压强度 | 导出计量要求 | 最大允许误差 | 66.67N |
| | 公差 T | ±100N | | 允许不确定度 | $U_{rel} = 0.56\%$ k=2 |
| | 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 | 测量不确定度 | 测量误差 | 其他特性 | 满足 |
| 微电脑程控抗压强度仪 | (0-5000)N | $U_{rel}=0.4\%$, k=2 | —— | —— | |
| 测量过程控制规范编号 | 瓦楞纸箱空箱抗压强度性能检测测量过程控制规范 ZZTB-GC01 | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | ZZTB-III-JS-03 《工艺质量标准》 | | | | 满足 |
| 环境条件 | 环境温度 (23±5) °C, 相对湿度 ≤45%RH ± 25% RH | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | 陈素媛, 培训合格上岗 | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见《瓦楞纸箱空箱抗压强度性能检测过程不确定度评定》 | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见《瓦楞纸箱空箱抗压强度性能检测过程有效性确认记录》 | | | | 满足 |
| 测量过程监视方法、 监视记录 | 见《瓦楞纸箱空箱抗压强度性能检测过程监视统计记录表》 | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 见《瓦楞纸箱空箱抗压强度性能检测测量过程均值控制图》 | | | | 满足 |
| 综合评价 | <p>审核记录:</p> <ol style="list-style-type: none"> 《瓦楞纸箱空箱抗压强度性能检测测量过程控制规范》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。 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。 测量过程不确定度评定方法正确。 测量过程有效性确认方法正确, 满足要求。 测量过程监视在控制限内。测量过程控制图绘制方法正确。 <p>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。)</p> | | | | |

审核日期: 2022 年 9 月 16 日

审核员:

左校

企业部门代表:

陈素媛