



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		品管中心	
被测参数 要求	参数 M	0.10-0.30	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	±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
摩擦系数仪/ 1416/JC-057	(0~5) N	Urel=0.4%(k=2)	+0.5%	无		
测量过程控制规范 编号	过程检测控制程序					是
测量方法编号	过程检测控制程序					是
环境条件	常温常湿					是
操作人员姓名	蒙小仪					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,每季度由不同人员进行比对测试,根据比对结果判断测量过程是否失控。					是
控制图绘制(如果 有)	无					是
综合评价	<p>审核记录:</p> <p>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;每季度由不同人员进行比对测试,根据比对结果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。</p> <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 10 月 27 日

审核员:

邱相臣

企业部门代表:

樊岩