



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd.

ISC-A-II-07 测量过程控制检查表 (06 版)

编号: 0111-2018-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	成品克重检测过程		企业部门		技术中心	
被测参数 要求	参数 M	成品克重	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	±3.5%			允许不确定度	1.2% (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
1. 电子天平		(0~500)g	/	/	II 级	
2. 纸张取样器		100cm ²	U=0.04mm, k=2	/	无	
测量过程控制规范编号		《产品质量标准》Q/YCYW J JS008-2018				是
测量方法编号		《产品质量标准》Q/YCYW J JS008-2018				是
环境条件		25.0℃, 湿度 56%RH				是
操作人员姓名		郭盼秋				是
测量不确定度评定方法		见不确定度评定报告, 评定流程符合要求				是
有效性确认方法		实际不确定度小于等于允许不确定度, 过程要素受控, 过程有效, 见提交记录				是
测量过程监视方法、 监视记录		采用不同人员比对监控, 已开展比对测试, 结果在控制限内符合要求				是
控制图绘制(如果有)		无				/
综合评价	1. 测量过程控制规范满足要求; 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. 测量过程监视采用不同人员之间比对测试方法进行。根据比对测试结果, 该测量过程处于受控状态, 并保持有效。 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 12 月 28 日

审核员:

张盼秋

企业部门代表:

王强