



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	产品长度出厂检验过程		企业部门		品质管理部		
被测参数 要求	参数 M	长度	测量过程计量要求		最大允许误差 /		
	公差 T	(163±3) mm			允许不确定度 1mm, 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	校准不确定度	示值误差	其他计量特性			
钢直尺	0-300mm	/	±0.10mm	/	满足		
测量过程控制规范编号	QS-BZ-005(A-0)《U 适 163 纯棉轻柔无边卫生巾护垫产品质量标准》				满足		
测量方法编号	QS-BZ-005(A-0)《U 适 163 纯棉轻柔无边卫生巾护垫产品质量标准》				满足		
环境条件	无特殊要求				满足		
操作人员姓名	潘裕昌				满足		
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, 见提交原始记录				满足		
有效性确认方法	过程不确定度小于允许不确定度, 过程要素受控, 见《测量过程有效性确认表》				满足		
测量过程监视方法、 监视记录	每月采用标样重复测量, 绘制平均值-标准偏差控制图。根据控制图, 过程受控, 见提供原始记录。				满足		
控制图绘制(如果有)	已绘制平均值-标准偏差控制图, 绘制方法正确				满足		
综合评价	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、环境条件常温常湿满足要求、操作人员已进行培训合格后上岗; 测量不确定度评定采用 A、B 类评定方法分别评定, 计算合成标准不确定度后然后计算扩展不确定度, 符合要求; 测量过程每月采用标样重复测量, 绘制平均值-标准偏差控制图。根据控制图, 过程受控, 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 23 日 审核员: 杨冰

企业部门代表: 周华光 吴晓玲



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	产品重量出厂检验过程		企业部门		品质管理部	
被测参数 要求	参数 M	质量	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	(2.42±0.24) g			允许不确定度	0.08g, 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	校准不确定度	示值误差	其他计量特性	
电子天平		0-110g	/	I 级	d=0.1mg	满足
测量过程控制规范编号		QS-BZ-005(A-0)《U 适 163 纯棉轻柔无边卫生巾护垫产品质量标准》				满足
测量方法编号		QS-BZ-005(A-0)《U 适 163 纯棉轻柔无边卫生巾护垫产品质量标准》				满足
环境条件		无特殊要求				满足
操作人员姓名		潘裕昌				满足
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, 见提交原始记录				满足
有效性确认方法		过程不确定度小于允许不确定度, 过程要素受控, 见《测量过程有效性确认表》				满足
测量过程监视方法、 监视记录		每月采用标样重复测量, 绘制平均值-标准偏差控制图。根据控制图, 过程受控, 见提供原始记录。				满足
控制图绘制(如果有)		已绘制平均值-标准偏差控制图, 绘制方法正确				满足
综合评价	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、环境条件常温常湿满足要求、操作人员已进行培训合格后上岗; 测量不确定度评定采用 A、B 类评定方法分别评定, 计算合成标准不确定度后然后计算扩展不确定度, 符合要求; 测量过程每月采用标样重复测量, 绘制平均值-标准偏差控制图。根据控制图, 过程受控, 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 23 日

审核员:

杨冰

企业部门代表:

司华 吴晓玲