



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	打包带宽度检测过程		被查部门	品质部		
被测参数 要求	参数 M	13.5mm	导出计量要求	最大允许误差	/	
	公差 T	$\pm 0.5 \text{ mm}$		允许不确定度	0.16mm (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	测量不确定度	测量误差	其他特性	是	
数显卡尺	(0—150) mm	/	0mm	无		
测量过程控制规范	OK-WI-QCD-10-AO				是	
测量方法	OK-WI-QCD-10-AO				是	
环境条件	常温常湿				是	
操作人员姓名	马世美				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,每月利用核查标准,进行测量过程核查, 并绘制控制图,根据控制图判断测量过程是否失控。				是	
控制图绘制(如果有)	有绘制图				是	
综合评价	审核记录: 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;每月利用核查标准,进行测量过程核查,并绘制控制图,根据控制图 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。 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: 年 月 日

审核员:

企业部门代表:



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	打包带厚度检测过程		被查部门		品质部	
被测参数 要求	参数 M	0.8mm	导出计量要求	最大允许误差	/	
	公差 T	±0.05 mm		允许不确定度	0.017mm (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	测量不确定度	测量误差	其他特性	是
数显卡尺		(0—150) mm	/	0mm	无	
测量过程控制规范编号		OK-WI-QCD-10-AO				是
测量方法编号		OK-WI-QCD-10-AO				是
环境条件		常温常湿				是
操作人员姓名		马世美				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, 每月利用核查标准, 进行测量过程核查, 并绘制控制图, 根据控制图判断测量过程是否失控。				是
控制图绘制(如果有)		有绘制图				/
综合评价	审核记录: 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; 每月利用核查标准, 进行测量过程核查, 并绘制控制图, 根据控制图 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。					
	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: 年 月 日

审核员:

企业部门代表:



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	打包带拉力检测过程		被查部门		品质部	
被测参数 要求	参数 M	30000kg	导出计量要求	最大允许误差	/	
	公差 T	±100 kg		允许不确定度	33kg (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	测量不确定度	测量误差	其他特性	是
双柱电脑式拉力机		(0—1000) kgf	/	-0.03%	无	
测量过程控制规范编号		OK-WI-QCD-10-AO				是
测量方法编号		OK-WI-QCD-10-AO				是
环境条件		常温常湿				是
操作人员姓名		马世美				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,每月利用核查标准,进行测量过程核查, 并绘制控制图,根据控制图判断测量过程是否失控。				是
控制图绘制(如果有)		有绘制图				/
综合评价	审核记录: 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;每月利用核查标准,进行测量过程核查,并绘制控制图,根据控制图 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。					
	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: 年 月 日

审核员:

企业部门代表: