



### 测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	拉线薄膜厚度检测过程		被查部门	品质部	
被测参数 要求	参数 M	拉线卷重量强度	导出计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	±27um		允许不确定度	$U_{允}=9um, k=2$
	其他要求	/		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	
数显测厚规	(0~12.7) mm	$U=0.0 \mu m, k=2$	/	无	是
测量过程控制规范编号	YC/T 443-2012《烟用拉线》				是
测量方法编号	YC/T 443-2012《烟用拉线》				是
环境条件	常温常湿				是
操作人员姓名	李梦婷				是
测量不确定度评定方法	见测量不确定度评定记录，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，过程有效				是
测量过程监视方法、 监视记录	采用标准样品卷作为核查标准，每月核查 1 次，每组测量 10 次，绘制平均值-标准偏差控制图。				是
控制图绘制(如果有)	已经绘制平均值--标准偏差控制图				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；测量过程监视采用标准样品卷作为核查标准，每月核查 1 次，每组测量 10 次，绘制平均值-标准偏差控制图。控制绘制方法正确，控制限计算正确。根据平均值-标准偏差控制图，结果处于控制限之内。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 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：                      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	拉伸强度检测过程		被查部门	品质部	
被测参数 要求	参数 M	拉伸强度	导出计量要求	最大允许 误差	/
	公差 T	±1.5 kN/m		允许不确 定度	$U_{允}=0.5 \text{ kN/m}$ (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	
读数显微镜	微机控制电子万 能试验机	1 级	/	/	是
测量过程控制规范编号	YC/T 443-2012《烟用拉线》				是
测量方法编号	YC/T 443-2012《烟用拉线》				是
环境条件	常温常湿				是
操作人员姓名	李梦婷				是
测量不确定度评定方法	见测量不确定度评定记录，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，过程有效				是
测量过程监视方法、 监视记录	每月采用核查标准样品进行核查，每次测量 10 次，绘制平均值-标准偏差控制图。				是
控制图绘制(如果有)	已经绘制平均值-标准偏差控制图				是
综合评价	<p>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；测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然后扩展，符合要求；测量过程监视每月采用自制标准样品进行核查，每次测量 10 次，绘制平均值-标准偏差控制图。控制图绘制方法正确，控制限计算正确。根据过程控制图，结果处于控制限之内。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 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：            年            月            日      审核员：                            企业部门代表：