受理编号：0152-2020

**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 | 被查部门 | 检测中心 |
| 被测参数要求 | 参数M | 动摩擦系数Ud | 导出计量要求 | 最大允许误差 | / |
| 公差T | / | 允许不确定度 | 0.03 (k=2) |
| 其他要求 | ≤0.10 | 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 |
| 摩擦系数测定仪 | （0 ～ 2）N | Ur=0.8%，k=2 | / | 无 |
| 测量过程控制规范 | QEO/ZL-3022B 产品质量检验标准 | 是 |
| 测量方法 | GB/T 22895-2008 纸和纸板 静态和动态摩擦系数的测定 平面法 | 是 |
| 环境条件 | 常温常湿 | 是 |
| 操作人员姓名 | 杨佳恩 | 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 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 过程监视采用每月对标准样品进行重复性测试，并绘制平均值-标准偏差控制图 | 是 |
| 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 | 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；测量过程采用每月对标准样品进行重复性测试，并绘制平均值-标准偏差控制图，根据控制图判断测量过程是否失控。根据控制图，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：2020年8月12日 审核员： 企业部门代表：

受理编号：0152-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 涂布白卡纸D65白度检测过程 | 被查部门 | 检测中心 |
| 被测参数要求 | 参数M | 白度80% | 导出计量要求 | 最大允许误差 | / |
| 公差T | ± 8% | 允许不确定度 | 2.7% (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 |
| 白度测定仪 | （0～100）% | *U＝2.1(k=2)* | */*  | 无 |
| 测量过程控制规范编号 | QEO/ZL-3024B 原辅材料验收规范要求 | 是 |
| 测量方法编号 | GB/T 7974—2013《纸、 纸板和纸浆蓝光漫反射因数D65亮度的测定（漫射/垂直法，室外日光条件）》 | 是 |
| 环境条件 | 常温常湿 | 是 |
| 操作人员姓名 | 杨佳恩 | 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 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 过程监视采用每月对标准样品进行重复性测试，并绘制平均值-标准偏差控制图 | 是 |
| 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 | 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；测量过程采用每月对标准样品进行重复性测试，并绘制平均值-标准偏差控制图，根据控制图判断测量过程是否失控。根据控制图，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：2020年8月12日 审核员： 企业部门代表：