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：