



编号：0023-2017-2020

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	内衬纸厚度检测		企业部门		品管部	
被测参数 要求	参数 M	厚度 0.6mm	导出计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	±0.015mm			允许不确定度	$U_{\text{允}}=10\ \mu\text{m}$ $k=2$
	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	
测厚仪		(0~1) mm	/	3 μm	无	是
测量过程控制规范编号		GB/T 451.3-2002《纸和纸板厚度的测定》				是
测量方法编号		GB/T 451.3-2002《纸和纸板厚度的测定》				是
环境条件		(23±2)℃; (50±10)%RH				是
操作人员姓名		张文浩				是
测量不确定度评定方法		见附件，评定流程符合要求				是
有效性确认方法		过程评定的不确定度小于等于允许不确定度，过程要素受控，过程有效				否
测量过程监视方法、 监视记录		每月使用核查标准进行 10 次重复测量，记录其示值，生成平均值及标准偏差，形成控制图。				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；测量过程监视每月采用核查标准进行核查，并绘制平均值—标准偏差控制图。根据控制图，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：2020 年 09 月 02 日 审核员：

企业部门代表：



编号：0023-2017-2020

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	拉力测试过程		企业部门		品质部	
被测参数 要求	参数 M	拉力	导出计量要求	最大允许误差	/	
	公差 T	$\pm 10\text{N}$		允许不确定度	$U_{95}=7\text{N}$ $k=2$	
	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		
电子万能试验机	(0~500) N	/	1 级	无	是	
测量过程控制规范编号	YC/T443-2012《烟用拉线》				是	
测量方法编号	YC/T443-2012《烟用拉线》				是	
环境条件	(23±2)℃; (50±10)%RH				是	
操作人员姓名	林华文				是	
测量不确定度评定方法	见附件				是	
有效性确认方法	见附件, 评定流程符合要求				是	
测量过程监视方法、 监视记录	过程评定的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	
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; 测量过程监视每月采用核查标准进行核查, 并绘制平均值-标准偏差控制图。根据控制图, 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: 2020 年 09 月 02 日 审核员:

企业部门代表: