编号：0173-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 瓦楞纸箱空箱抗压强度性能检测 | | | | 企业部门 | | | 技术中心 | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 抗压强度 | | 导出计量要求 | | | 最大允许误差 | 66.67N |
| 公差T | | ±100N | | 允许不确定度 | Urel允=0.44% k=2 |
| 其他要求 | | —— | | 其他要求 | —— |
| 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 | | 满足 |
| 微电脑程控抗压强度仪 | | | (0-5000)N | | Urel=0.28% k=2 | | ±0.5% | —— | |
| 测量过程控制规范编号 | | | 瓦楞纸箱空箱抗压强度性能检测测量过程控制规范ZZTB-GC01 | | | | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | | | ZZTB-III-JS-03《工艺质量标准》 | | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | 环境温度（23±5）℃，相对湿度≤45%RH±25% RH | | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 陈素媛 | | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 见《瓦楞纸箱空箱抗压强度性能检测过程不确定度评定》  编号：202001 | | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | 见《瓦楞纸箱空箱抗压强度性能检测过程有效性确认记录》 | | | | | | | 满足 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 见《瓦楞纸箱空箱抗压强度性能检测过程监视统计记录表》 | | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 见《瓦楞纸箱空箱抗压强度性能检测测量过程均值控制图》 | | | | | | | 满足 |
| 综合评价 | 审核记录：  1. 《瓦楞纸箱空箱抗压强度性能检测测量过程控制规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次，满足该测量过程要求。  2. 查该测量过程要素：测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控。  3. 测量过程不确定度评定方法正确。  4．测量过程有效性确认方法正确，满足要求。  5. 测量过程监视在控制限内。测量过程控制图绘制方法正确。  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 9 月 13 日 审核员： 企业部门代表：