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：