



编号：0071-2019-2020

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	纺织品 pH 值测量过程		企业部门		品管部
被测参数 要求	参数 M	纺织品 pH 值	导出计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	$\pm 1\text{pH}$		允许不确定度	0.3pH
	其他要求	无		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	最大允许误差	其他特性	满足
pH 计	(0-14) pH		$\pm 0.05\text{pH}$	/	
测量过程控制规范编号	《原材料检测检验标准》				满足
测量方法编号	《原材料检测检验标准》				满足
环境条件	常温常湿				满足
操作人员姓名					满足
测量不确定度评定方法	按 JJF1059.1-2012 进行评定，评定流程符合要求，见附件				满足
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				满足
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。图形显示过程稳定受控。				满足
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。				满足
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；测量过程监视采用核查标准进行 10 次重复测量，记录其示值，生成平均值及标准偏差，形成控制图进行测量过程监视，根据监视记录过程稳定受控，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 9 月 28 日 审核员：

企业部门代表：



编号: 0071-2019-2020

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	纺织品顶破强力检测过程		企业部门		品管部
被测参数 要求	参数 M	纺织品顶破强力	导出计量要求	最大允许误差	/
	允许值	$\geq 150 \text{ N}$		允许不确定度	6.7N
	其他要求	无		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	示值误差	其他特性	满足
织物强力机	0—500N	/	$\pm 1\%$	/	
测量过程控制规范编号	《原材料检测检验标准》				满足
测量方法编号	《原材料检测检验标准》				满足
环境条件	常温常湿				满足
操作人员姓名					满足
测量不确定度评定方法	按 JJF1059.1-2012 进行评定, 评定流程符合要求, 见附件				满足
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				满足
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。图形显示过程稳定受控。				满足
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。				满足
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; 测量过程监视采用核查标准进行 10 次重复测量, 记录其示值, 生成平均值及标准偏差, 形成控制图进行测量过程监视, 根据监视记录过程稳定受控, 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 9 月 28 日 审核员:

企业部门代表: