



编号：0035-2018-2020

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	大包装称重过程		被查部门	生产部	
被测参数 要求	参数 M	物料重量	导出计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	±1%		允许不确定度	$U_{允}=0.3\%$ ($k=2$)
	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
电子秤	(0~1000) kg	/	III级	d=1g	
测量过程控制规范编号	JJF1070-2005				是
测量方法编号	JJF1070-2005				是
环境条件	26.2℃, 相对湿度 64.2%RH				是
操作人员姓名	余浪				是
测量不确定度评定方法	评定方法和评定流程符合要求, 见不确定度评定记录				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	过程监视采用标准砝码每月重复测量, 绘制平均值-标准偏差核查, 已绘制控制图, 符合要求				是
控制图绘制(如果有)	已绘制平均值-标准偏差控制图, 绘制正确				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; 测量过程监视采用标准砝码每月重复测量, 绘制平均值-标准偏差核查。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 10 月 14 日 审核员:

企业部门代表:



编号: 0035-2018-2020

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	塑料材料抗拉强度检测过程		被检部门	品质部	
被测参数 要求	参数 M	抗拉强度	导出计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	/		允许不确定度	$U_{允}=3\text{MPa}$ ($k=2$)
	其他要求	$\geq 20.0\text{MPa}$		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
电子万能试验机	(0-1000) N	/	$\pm 1\%$	无	
电子万能试验机	(0-500) N	/	$\pm 1\%$	无	
数显卡尺	(0-150) mm	/	$\pm 0.03\text{mm}$	分辨率 0.01mm	
测量过程控制规范编号	KFB302 分.24-2014 拉伸性能测试规范				是
测量方法编号	KFB302 分.24-2014 拉伸性能测试规范				是
环境条件	22.8℃, 相对湿度 61.2%				是
操作人员姓名	王观珍				是
测量不确定度评定方法	评定方法和评定流程符合要求, 见不确定度评定记录				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	过程监视按质量监控计划开展实验室间人员比对, 2020 年已开展 比对并形成记录				是
控制图绘制(如果有)	无				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; 测量过程监视采用按质量监控计划开展实验室间人员比对。根据比对记录, 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 10 月 14 日 审核员:

企业部门代表: