受理编号：0199-2020

测量过程控制检查表

<table>
<tr><td>测量过程(参数)名称</td><td colspan="2">人造板静曲强度测量过程</td><td>被查部门</td><td colspan="2">技术质量部</td></tr>
<tr><td rowspan="3">被测参数要求</td><td>参数 M</td><td>静曲强度</td><td rowspan="3">导出计量要求</td><td>最大允许误差</td><td>/</td></tr>
<tr><td>公差 T</td><td>/</td><td>允许不确定度</td><td>7MPa (k=2)</td></tr>
<tr><td>其他要求</td><td>≥32Mpa</td><td>其他要求</td><td>无</td></tr>
<tr><td colspan="6">测量过程要素控制状况</td></tr>
<tr><td>过程要素</td><td colspan="4">计量特性</td><td>是否满足计量要求</td></tr>
<tr><td>测量设备名称</td><td>测量范围</td><td>测量不确定度</td><td>测量误差</td><td>其他特性</td><td rowspan="4">是</td></tr>
<tr><td>人造板万能试验机</td><td>（0 ～ 10）kN</td><td>/</td><td>1 级</td><td>无</td></tr>
<tr><td>游标卡尺</td><td>（0-150）mm</td><td>/</td><td>±0.03mm</td><td>分度值 0.02mm</td></tr>
<tr><td>外径千分尺</td><td>（0-25）mm</td><td>/</td><td>±0.01mm</td><td>分度值 0.01mm</td></tr>
<tr><td>测量过程控制规范</td><td colspan="4">GB/T 17657-2013《人造板及饰面人造板理化性能实验方法》</td><td>是</td></tr>
<tr><td>测量方法</td><td colspan="4">GB/T 17657-2013《人造板及饰面人造板理化性能实验方法》</td><td>是</td></tr>
<tr><td>环境条件</td><td colspan="4">常温常湿</td><td>是</td></tr>
<tr><td>操作人员姓名</td><td colspan="4">林型诚</td><td>是</td></tr>
<tr><td>测量不确定度评定方法</td><td colspan="4">见不确定度评定报告，评定流程符合要求</td><td>是</td></tr>
<tr><td>有效性确认方法</td><td colspan="4">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</td><td>是</td></tr>
<tr><td>测量过程监视方法、监视记录</td><td colspan="4">过程监视采用留样再测方法，要求误差≤5%，已开展留样再测并形成记录。</td><td>是</td></tr>
<tr><td>控制图绘制(如果有)</td><td colspan="4">无</td><td>/</td></tr>
<tr><td>综合评价</td><td colspan="5">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；测量过程采用留样再测方法，要求误差≤5%，已开展留样再测并形成记录。根据记录，该测量过程处于受控状态，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。）</td></tr>
</table>

审核日期：2020 年 10 月 20 日　　审核员：　　企业部门代表：

受理编号：0199-2020

测量过程控制检查表

测量过程(参数)名称	胶合板胶合强度检测过程		被查部门	技术质量部	
被测参数要求	参数 M	胶合强度	导出计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	/		允许不确定度	0.033 MPa (k=2)
	其他要求	≥0.7MPa		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
人造板万能试验机	（0～10）kN	/	1 级	无	
游标卡尺	（0-150）mm		±0.03mm	分度值 0.02mm	
测量过程控制规范编号	GB/T 17657-2013《人造板及饰面人造板理化性能实验方法》				是
测量方法编号	GB/T 17657-2013《人造板及饰面人造板理化性能实验方法》				是
环境条件	常温常湿				是
操作人员姓名	林型诚				是
测量不确定度评定方法	见不确定度评定报告，评定流程符合要求				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	过程监视采用留样再测方法，要求误差≤5%，已开展留样再测并形成记录。				是
控制图绘制(如果有)	无				/

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；测量过程采用每月留样再测方法，要求误差≤5%，已开展留样再测并形成记录。根据记录，该测量过程处于受控状态，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 20 日 审核员： 企业部门代表：