**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 原纸克重检测过程 | | | | 被查部门 | | 品控部 | | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 120g/m2 | | 导出计量要求 | | 最大允许误差 | | / | |
| 公差T | | ±6 g/m2 | | 允许不确定度 | | 2 g/m2 (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 |
| 定量测定标准取样器 | | | 100cm2 | | 0.02mm | | / | | 无 | |
| 电子天平 | | | (0-1000)g | | III级 | | / | |  | |
| 测量过程控制规范 | | | 原纸检验标准 | | | | | | | | 是 |
| 测量方法 | | | 原纸检验标准 | | | | | | | | 是 |
| 环境条件 | | | （25±3）℃，≤75%RH | | | | | | | | 是 |
| 操作人员姓名 | | | 何颖梅 | | | | | | | | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 见不确定度评定报告 | | | | | | | | 是 |
| 有效性确认方法 | | | 实际不确定度小于等于允许不确定度,过程有效 | | | | | | | | 是 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 从体系建立至今，每月由不同人员进行比对测试，根据比对结果判断测量过程是否失控。 | | | | | | | | 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；每季度由不同人员进行比对测试，根据比对结果判断测量过程是否失控。目前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： 年 月 日 审核员： 企业部门代表：

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 纸板厚度检测过程 | | | | 被查部门 | | 品控部 | | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 6.5mm | | 导出计量要求 | | 最大允许误差 | | / | |
| 公差T | | ±0.5mm | | 允许不确定度 | | 0.17mm (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 |
| 指针式厚度表 | | | （0-10） mm | | */* | | －1μm | | 无 | |
| 测量过程控制规范编号 | | | 瓦楞纸板 | | | | | | | | 是 |
| 测量方法编号 | | | 瓦楞纸板 | | | | | | | | 是 |
| 环境条件 | | | （25±3）℃，≤75%RH | | | | | | | | 是 |
| 操作人员姓名 | | | 何颖梅 | | | | | | | | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 见不确定度评定报告 | | | | | | | | 是 |
| 有效性确认方法 | | | 实际不确定度小于等于允许不确定度,过程有效 | | | | | | | | 是 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 体系建立至今，每月利用标准样品进行重复性测量并绘制控制图，根据控制图判断过程是否受控。 | | | | | | | | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 有绘制图 | | | | | | | | / |
| 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；每月利用标准样品进行重复性测量并绘制控制图，根据控制图判断过程是否受控。目前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： 年 月 日 审核员： 企业部门代表：