**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 木材含水率检测过程 | 被查部门 | 質检部 |
| 被测参数要求 | 参数M | ≤12% | 导出计量要求 | 最大允许误差 | / |
| 公差T | / | 允许不确定度 | 1.7% (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 |
| 木材水分测试仪 | （0 ～ 25 ）% | / | 2.2% | 无 |
| 测量过程控制规范 | 来料检验规范 | 是 |
| 测量方法 | 来料检验规范 | 是 |
| 环境条件 | 常温常湿 | 是 |
| 操作人员姓名 | 杨剑锋  | 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，每月進行重複性測試並繪製控制圖，根据控制圖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；每月進行重複性測試並繪製控制圖，根据控制圖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： 2020年12月16 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 | 成品安装后尺寸检测过程 | 被查部门 | 質检部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 750mm | 导出计量要求 | 最大允许误差 | / |
| 公差T | ±5mm | 允许不确定度 | 1.67mm (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 |
| 钢卷尺 | 0－5m | */* | －0.1mm | 无 |
| 测量过程控制规范编号 | 产品图纸 | 是 |
| 测量方法编号 | 产品图纸 | 是 |
| 环境条件 | 常温常湿 | 是 |
| 操作人员姓名 | 宋旭航  | 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，每月進行重複性測試並繪製控制圖，根据控制圖判断测量过程是否失控。 | 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；每月進行重複性測試並繪製控制圖，根据控制圖判断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： 2020年12月16 日 审核员： 企业部门代表：