



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	半成品摩擦系数的检测过程		被检部门	品质管理部	
被测参数 要求	参数 M	摩擦系数	导出计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	/		允许不确定度	$U_{允}=0.11 (k=2)$
	其他要求	Ud: 0.10-0.35		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
兰光摩擦系数仪	速度 100mm/min 质量 200g	/	速度±10mm/min 质量±2g	无	
测量过程控制规范编号	DF-N-ZY37 《摩擦系数作业指导书》				是
测量方法编号	DF-N-ZY37 《摩擦系数作业指导书》				是
环境条件	22.8℃, 相对湿度 61.2%				是
操作人员姓名	迟俊嘉				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	过程监视采用每季度开展人员比对, 可提供 2020 年比对记录。				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; 测量过程监视采用每季度开展人员比对。根据 2020 年比对记录, 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 12 月 18 日

审核员:

企业部门代表:



受理编号：0247-2019-2020

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	成品克重检测过程		被查部门		品质管理部	
被测参数 要求	参数 M	成品克重	导出计量要求	最大允许误差	/	
	参数要求	$\pm 7\text{g/m}^2$		允许不确定度	2.3g/m^2 ($k=2$)	
	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
电子天平		(0~320) g	/	I 级	$d=0.1\text{mg}$	
折痕取样器		(70×38) mm	/	$\pm 0.5\text{cm}^2$	无	
测量过程控制规范编号		《克重作业指导书》DF-N-ZY37				是
测量方法编号		《克重作业指导书》DF-N-ZY37				是
环境条件		(23±3) °C, 湿度 (55±5) %RH				是
操作人员姓名		张素芬				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, 见提交记录				是
测量过程监视方法、 监视记录		采用不同人员比对监控, 已开展比对测试, 结果在控制限内符合要求				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; 测量过程监视采用不同人员之间比对测试方法进行。根据比对测试结果, 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 18 日 审核员:

企业部门代表: