受理编号：0255-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 绒重检验过程 | | | | 被查部门 | | 生产部 | | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 2400g/m2 | | 导出计量要求 | | 最大允许误差 | | / | |
| 公差T | | ±120g/m2 | | 允许不确定度 | | 40g/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 |
| 电子秤 | | | (0-500)kg | | *U=*80g(k=2) | | / | | 无 | |
| 钢卷尺 | | | 10m | | */* | | +0.2mm | | 无 | |
| 测量过程控制规范编号 | | | 成品检验作业指导书 | | | | | | | | 是 |
| 测量方法编号 | | | 成品检验作业指导书 | | | | | | | | 是 |
| 环境条件 | | | 常温常湿 | | | | | | | | 是 |
| 操作人员姓名 | | | 梁胜家 | | | | | | | | 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，每月对同一样品由不同人员进行测量，并记录测量值。 | | | | | | | | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | | | / | | | | | | | | / |
| 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；每月对同一样品由不同人员进行测量，并记录测量值。对测量结果判进行比对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：