



编号: 0111-2018-2020

测量过程控制检查表

|                   |                                                                                                                                                                                  |                                       |        |           |                |              |
|-------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------|--------|-----------|----------------|--------------|
| 测量过程<br>(参数)名称    | 原纸厚度检测过程                                                                                                                                                                         |                                       | 企业部门   |           | 技术中心           |              |
| 被测参数<br>要求        | 参数 M                                                                                                                                                                             | 厚度                                    | 导出计量要求 |           | 最大允许误差         | /            |
|                   | 允许误差                                                                                                                                                                             | ±3%                                   |        |           | 允许不确定度         | 1%, k=2      |
|                   | 其他要求                                                                                                                                                                             | 无                                     |        |           | 其他要求           | /            |
| 测量过程要素控制状况        |                                                                                                                                                                                  |                                       |        |           |                |              |
| 过程要素              |                                                                                                                                                                                  | 计量特性                                  |        |           |                | 是否满足<br>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           | 满足           |
| 电子测厚仪             |                                                                                                                                                                                  | (0~1) mm                              | /      | ±0.0025mm | 分辨力<br>0.001mm |              |
| 测量过程控制规范编号        |                                                                                                                                                                                  | 《原材料技术标准 (原纸)》Q/YCYW J JS009-2019     |        |           |                | 满足           |
| 测量方法编号            |                                                                                                                                                                                  | 《原材料技术标准 (原纸)》Q/YCYW J JS009-2019     |        |           |                | 满足           |
| 环境条件              |                                                                                                                                                                                  | 常温常湿                                  |        |           |                | 满足           |
| 操作人员姓名            |                                                                                                                                                                                  | 郭盼秋                                   |        |           |                | 满足           |
| 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                   |        |           |                | 满足           |
| 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 |        |           |                | 满足           |
| 测量过程监视方法、<br>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      |        |           |                | 满足           |
| 控制图绘制(如果有)        |                                                                                                                                                                                  | /                                     |        |           |                | /            |
| 综合评价              | 审核记录:<br>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、<br>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<br>合要求; 测量过程监视每月不同人员比对监控, 已开展比对测试, 结果在控制限内符合要<br>求。根据比对记录, 该测量过程处于受控状态, 并保持有效。 |                                       |        |           |                |              |
|                   | 审核结论: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)                                                        |                                       |        |           |                |              |

审核日期: 2021 年 1 月 12 日 审核员:

企业部门代表:



## 测量过程控制检查表

|                   |                                                                                                                                              |        |                     |         |              |
|-------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------|---------------------|---------|--------------|
| 测量过程<br>(参数)名称    | 成品克重检测过程                                                                                                                                     |        | 被检部门                | 技术中心    |              |
| 被测参数<br>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                                                                                                                                         | ±3.5%  |                     | 允许不确定度  | 1.17% (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<br>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              | (0~220) g                                                                                                                                    | /      | I 级                 | d=0.1mg |              |
| 纸张定量仪             | 100cm <sup>2</sup>                                                                                                                           | /      | ±0.5cm <sup>2</sup> | 无       |              |
| 测量过程控制规范编号        | 《产品质量标准》Q/YCYW J JS008-2018                                                                                                                  |        |                     |         | 是            |
| 测量方法编号            | 《产品质量标准》Q/YCYW J JS008-2018                                                                                                                  |        |                     |         | 是            |
| 环境条件              | (23±3) °C, 湿度 (55±5) %RH                                                                                                                     |        |                     |         | 是            |
| 操作人员姓名            | 郭盼秋                                                                                                                                          |        |                     |         | 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、<br>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, 该测量过程处于受控状态, 并保持有效。 |        |                     |         |              |
|                   | 审核结论: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)                    |        |                     |         |              |

审核日期: 2021 年 1 月 12 日 审核员:

企业部门代表: