



受理编号: 0147-2018-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	来料幅宽测量过程		被查部门		品控部	
被测参数 要求	参数 M	幅宽 1450mm	导出计量要求	最大允许误差	/	
	公差 T	±3%		允许不确定度	14.5mm (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
纤维卷尺		(0—1.5) m	$U=+1.5\text{mm}, k=2$	/	无	
测量过程控制规范		来料检验作业指导书				是
测量方法		来料检验作业指导书				是
环境条件		常温常湿				是
操作人员姓名		张献				是
测量不确定度评定方法		评定流程符合要求, 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, 过程要素受控, 过程有效				是
测量过程监视方法、 监视记录		每月利用核查标准, 进行测量过程核查, 并绘制控制图。根据平均值-标准偏差控制图判断测量过程是否失控。				是
控制图绘制(如果有)		已绘制平均值-标准偏差控制图				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; 每月利用核查标准, 进行测量过程核查, 并绘制控制图, 根据控制图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: 2021 年 3 月 18 日

审核员: 张献 企业部门代表: 张献

