



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	大包装称重过程		被检部门	生产部	
被测参数 要求	参数 M	物料重量	导出计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	±0.8%		允许不确定度	$U_{95}=0.25\% (k=2)$
	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
电子吊秤	(0~1000) kg	/	III级	d=1kg	
测量过程控制规范编号	JJF1070-2005				是
测量方法编号	JJF1070-2005				是
环境条件	26.2℃, 相对湿度 64.2%RH				是
操作人员姓名	江尚科				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 MSA 分析方法, 已形成 MSA 分析报告				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; 测量过程监视采用 MSA 分析方法, 已形成 MSA 分析报告。根据分析报告, 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 26 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	拉伸性能测试过程		被检部门	质量部	
被测参数 要求	参数 M	抗拉强度	导出计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	/		允许不确定度	$U_{允} = 5.9\%$ ($k=2$)
	其他要求	$\geq 20.0\text{MPa}$		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
万能试验机	(0-10000) N	/	$\pm 1\%$	无	
数显卡尺	(0-150) mm	/	$\pm 0.03\text{mm}$	分辨力 0.01mm	
测量过程控制规范编号	QD.QW-16 拉伸仪试验操作规程				是
测量方法编号	QD.QW-16 拉伸仪试验操作规程				是
环境条件	22.8℃, 相对湿度 58.2%				是
操作人员姓名	江尚科				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	过程监视采用测量设备期间核查方法。已开展期间核查				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; 测量过程监视采用测量设备期间核查方法。根据期间核查记录, 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: 2021 年 3 月 26 日

审核员:

柯冰

企业部门代表:

邵