**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 纸张纵向挺度测量过程 | | | | 企业部门 | | 检验室 | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 纸张纵向挺度 | | 导出计量要求 | | 最大允许误差 | | / |
| 公差T | | ≥41 mN | | 允许不确定度 | | 1 mN |
| 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  计量要求 |
| 测量设备名称 | | | 测量范围 | | 准确度等级 | | 示值误差 | | 其他特性 | 是 |
| 电脑挺度测定仪 | | | (0～10000)mN | | / | | 0 mN | | / |
| 测量过程控制规范编号 | | | 水转印小膜底纸检验标准 | | | | | | | 是 |
| 测量方法编号 | | | 水转印小膜底纸检验标准 | | | | | | | 是 |
| 环境条件 | | | 常温常湿 | | | | | | | 是 |
| 操作人员姓名 | | | 唐务秀 | | | | | | | 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 | | | 从体系建立至至今，每月进行10次重复性测试，并绘制控制图，根据测量结果表明过程稳定受控。 | | | | | | | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 见附件 | | | | | | | 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、环境条件常温常湿满足要求、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；测量过程监视每月采用比对测试的方法，结果表明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4月2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 | | 水转印小膜底纸长度测量 | | | | 企业部门 | | 检验室 | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 700 | | 导出计量要求 | | 最大允许误差 | | / |
| 公差T | | ±3 mm | | 允许不确定度 | | 1mm |
| 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  计量要求 |
| 测量设备名称 | | | 测量范围 | | 准确度等级 | | 示值误差 | | 其他特性 | 是 |
| 钢直尺 | | | 0－1000 | | / | | 0.04mm | | / |
| 测量过程控制规范编号 | | | 水转印小膜底纸检验标准 | | | | | | | 是 |
| 测量方法编号 | | | 水转印小膜底纸检验标准 | | | | | | | 是 |
| 环境条件 | | | 常温常湿 | | | | | | | 是 |
| 操作人员姓名 | | | 杨吉娜 | | | | | | | 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 | | | 从体系建立至至今，每月进行10次重复性测试，并绘制控制图，根据测量结果表明过程稳定受控。 | | | | | | | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 见附件 | | | | | | | 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、环境条件常温常湿满足要求、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；测量过程监视每月采用比对测试的方法，结果表明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4月2日 审核员： 企业部门代表：