**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：