**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 拉线薄膜厚度检测过程 | | | 被查部门 | | 品质部 | | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | 拉线卷重量强度 | | 导出计量要求 | | 最大允许误差 | | / | |
| 公差T | ±27um | | 允许不确定度 | | *U允*=9um，*k*=2 | |
| 其他要求 | / | | 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 | |
| 数显测厚规 | | | （0~12.7）mm | *U*=0.0μm，*k*=2 | | / | | 无 | | 是 |
| 测量过程控制规范编号 | | | YC/T 443-2012《烟用拉线》 | | | | | | | 是 |
| 测量方法编号 | | | YC/T 443-2012《烟用拉线》 | | | | | | | 是 |
| 环境条件 | | | 常温常湿 | | | | | | | 是 |
| 操作人员姓名 | | | 李梦婷 | | | | | | | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 见测量不确定度评定记录，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，过程有效 | | | | | | | 是 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 采用标准样品卷作为核查标准，每月核查1次，每组测量10次，绘制平均值-标准偏差控制图。 | | | | | | | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 已经绘制平均值--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；测量过程监视采用标准样品卷作为核查标准，每月核查1次，每组测量10次，绘制平均值-标准偏差控制图。控制绘制方法正确，控制限计算正确。根据平均值-标准偏差控制图，结果处于控制限之内。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。） | | | | | | | | | |

C:\Users\ADMINI~1\AppData\Local\Temp\1623722903(1).png审核日期： 2021 年6 月 30 日 审核员： 企业部门代表：