**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。） |

审核日期： 2021 年6 月 30 日 审核员： 企业部门代表：