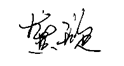
编号：0179-2020-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 半成品摩擦系数的检测 | | | | 被查部门 | | 巡检部 | | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 0.10-0.30 | | 导出计量要求 | | 最大允许误差 | | / | |
| 公差T | | ±0.1 | | 允许不确定度 | | 0.033 (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 |
| 兰光摩擦系数仪 | | | （0 ～ 5 ）N | | / | | －0.2% | | 无 | |
| 测量过程控制规范 | | | 过程检测控制程序 | | | | | | | | 是 |
| 测量方法 | | | 过程检测控制程序 | | | | | | | | 是 |
| 环境条件 | | | 常温常湿 | | | | | | | | 是 |
| 操作人员姓名 | | | 蒙小仪 | | | | | | | | 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 | | | 从体系建立至今，每季度由不同人员进行比对测试，根据比对结果判断测量过程是否失控。 | | | | | | | | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 无 | | | | | | | | 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；每季度由不同人员进行比对测试，根据比对结果判断测量过程是否失控。目前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\1632372459(1).jpg审核日期：2021年09月24日 审核员： 企业部门代表：