



### 测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	纸板厚度检测过程		企业部门	品控部	
被测参数 要求	参数 M	厚度	测量过程计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	/		允许不确定度	U=0.17mm (k=2)
	其他要求	(6~7) mm		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	校准不确定度	测量误差	其他特性	是
指针式厚度表	(0~10) mm	U=5 μm, k=2	+3 μm	/	
测量过程控制规范编号	GB/T 6544-2008 《瓦楞纸板》				是
测量方法编号	GB/T 6547-1998 《瓦楞纸板厚度的测定法》				是
环境条件	温度: 26.5℃; 湿度: 56%RH				是
操作人员姓名	何颖梅				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	每月利用标准样品进行重复性测量并绘制控制图, 根据控制图 判断过程是否受控。				是
控制图绘制(如果有)	有绘制图				是
综合评价	1.测量过程控制规范编制满足要求; 2. 测量过程要素如, 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能受控; 3. 测量过程不确定度评定方法正确; 4. 测量过程有效性确认方法正确, 满足要求; 5.测量过程监视在控制限内, 测量过程控制图绘制方法正确。 审核结论: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)				

审核日期: 2022年11月21日

审核员:

*何颖梅*

企业部门代表:

*何颖梅*