



编号: 0148-2018-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	面料克重检验过程		被查部门	品控部	
被测参数 要求	参数 M	155g/m ²	导出计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	±5g/m ²		允许不确定度	1.7 g/m ² (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
电子天平	(0~300)g	U=0.01g(k=2)	/	III级, d=0.01g	
取样器	100mm ²	直径 U=0.4mm(k=2)	/	无	
测量过程控制规范编号	来料检验作业指导书				是
测量方法编号	来料检验作业指导书				是
环境条件	常温常湿				是
操作人员姓名	李雄伟				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, 每月对同一样品由不同人员进行测量, 并记录测量值。				是
控制图绘制(如果有)	/				/
综合评价	<p>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; 每月对同一样品由不同人员进行测量, 并记录测量值。对测量结果判进行比对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。</p> <p>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。)</p>				

审核日期: 2021 年 3 月 18 日

审核员:

杨淑娟

企业部门代表:

杨其强

