编号：0176-2019-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 烟支重量过程控制 | 企业部门 | 卷包车间 |
| 被测参数要求 | 参数M | 15.00g | 导出计量要求 | 最大允许误差  | ±0.1g |
| 公差T | ±0.35 g | 允许不确定度 | / |
| 其他要求 | / | 其他要求 | / |
| 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 |  |
| 电子天平 | （0-210）g | / | ±0.005g  | / | 满足 |
| 测量过程控制规范编号 | Q/SZY·HY 49—2019 | 满足 |
| 测量方法编号 | Q/SZY HY 1.07.021.01-2011 | 满足 |
| 环境条件 | (25±2) ℃、（63±5）%。 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 焦军锋 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 烟支重量过程控制不确定度的评定 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 烟支重量过程有效性确认记录 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 烟支重量过程控制监视记录 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 烟支重量过程监视控制图 | 满足 |
| 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，且满足要求；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： ☑符合 □有缺陷 □不符合（注：在选项上打√，只选一项。） |

审核日期： 2021年11月 18 日 审核员： 企业部门代表：