



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	烟支重量测量		企业部门	卷包车间	
被测参数 要求	参数 M	烟支重量: (0~40.00) g	导出计量要求	最大允许误差	$\pm 0.1\text{g}$
	公差 T	$\pm 0.3\text{g}$		允许不确定度	$4.55 \times 10^{-2}, k=2$
	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	校准测量不确定度	测量误差	其他 特性	满足
电子天平	(0~210.00) g	$U=2.92 \times 10^{-2}\text{g}, k=2$	$\pm 0.05\text{g}, (m \leq 50)\text{g},$ $\pm 0.1\text{g}, (50 \leq m \leq 200)\text{g},$ $\pm 0.15\text{g}, (200 < m)\text{g},$	/	
测量过程控制规范编号	QG / JY • JG52-2021 《测量过程管理程序》				满足
测量方法编号	QJ/JY.JF12.2 《过程质量检验规程-卷包》				满足
环境条件	车间环境温湿度				满足
操作人员姓名	张建民, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附 1: 《测量过程测量不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	见附: 《测量过程有效性确认记录》				满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制	QG / JY • JG52-2021 《测量过程管理程序》 见附: 重要测量过程监视记录				满足
综合评价	1.查《过程质量检验规程-卷包》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次, 满足该测量过程要求。 2.查该测量过程要素: 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控。 3.查该测量过程不确定度评定方法正确。 4.查该测量过程有效性确认方法正确, 满足测量过程控制要求。 5.查该测量过程监视记录, 在控制限内。 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 24 日

审核员:

企业部门代表: