



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	卷烟物理性能的测定过程		企业部门		技术中心	
被测参数 要求	参数 M	硬度	测量过程计量要求	最大允许误差	/	
	公差 T	±10%		允许不确定度	u _c =1.25%	
	其他要求	64.0%~75.0%		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	示值误差	其他计量特性	满足	
卷烟物理综合测试台 (硬度)	50%~100%	/	硬度单位预压力: (0.10±0.01) N 硬度单位的施压负 荷:(2.94±0.03)N 硬度单位位移测量 最大允差: ±0.02mm	/		
测量过程控制规范编号	GB/T 22838.6-2009 卷烟和滤棒物理性能的测定 第 6 部分: 硬度					满足
测量方法编号	GB/T 22838.6-2009 卷烟和滤棒物理性能的测定 第 6 部分: 硬度					满足
环境条件	温度: (22±2) °C 相对湿度: (60±5) %					满足
操作人员姓名	石玉萍					满足
测量不确定度评定方法	见不确定度评定报告, 评定流程符合要求					满足
有效性确认方法	实际不确定度小于等于允许不确定度, 过程要素受控, 过程有效, 见提交记录					满足
测量过程监视方法、 监视记录	采用硬度标准棒开展期间核查, 核查结果在控制限内, 符合要求					满足
控制图绘制(如果有)	/					/
综合评价	已经编制测量过程控制规范, 内容完整。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; 测量过程监视采用硬度标准棒开展期间核查。根据核查记录, 核查结果在控制限内, 该测量过程处于受控状态, 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。)					

审核日期: 2021 年 11 月 25 日

审核员:

企业部门代表: