



编号: 0258-2020-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数) 名称	烟用接装纸宽度测量		企业部门		辅料研发中心	
被测参数 要求	参数 M	(60~74) mm	测量过程计量要求		最大允许误差	±0.05mm
	公差 T	±0.25mm			允许不确定度	0.075mm
	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	满足
烟草数字投影仪		(0~100) mm		±0.034mm		
测量过程控制规范编号		烟用接装纸宽度测量过程控制规范Q/HNZZY-XZSY108 007-2019				满足
测量方法编号		Q/HNZZY-XZSY 109 015—2019				满足
环境条件		温度 (23±2) °C; 湿度: (50±5) %RH, 不得有影响惯性的震动				满足
操作人员姓名		王志贺, 培训上岗				满足
测量不确定度评定方法		附件 1 烟用接装纸宽度的检测测量过程不确定度评定				满足
有效性确认方法		附件 3 烟用接装纸宽度的检测测量过程有效性确认				满足
测量过程监视方法、监视记录及控制图绘制		附件 2 烟用接装纸宽度的检测测量过程监视记录和控制图				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, 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(如果有)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 19 日

审核员:

企业部门代表: