编号：0229-2019-2021

 **测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 烟用接装纸原纸厚度测量过程 | 企业部门 | 检测中心 |
| 被测参数要求 | 参数M | 0.040mm | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | 0.003mm |
| 公差T | 0.01mm | 允许不确定度 | 0.001mm |
| 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 |
| 电子外径千分尺 | (0-25)mm | / | 在5.12mm处测量误差为0.001mm | / |
| 测量过程控制规范编号 | M-JB/JC-03-01-Ⅰ | 满足 |
| 测量方法编号 | JB/Y-7.4-23-16-Ⅱ | 满足 |
| 环境条件 | 温度：(23±1)℃ 湿度：(50±2)%Rh | 满足 |
| 操作人员姓名 | 杜云保，培训合格上岗 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见附件 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见附件 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 见附件 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 见附件 | 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是否正确，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12月13日至12月14日 审核员： 企业部门代表：