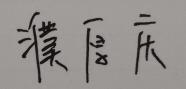
编号：0229-2019-2021

**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：