



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	烟用包装印刷品裁切/模切尺寸 偏差的测定		企业部门		质量管理部	
被测参数 要求	参数 M	裁切/模切尺寸 偏差	测量过程计量要求		最大允许误差	±0.1mm
	公差 T	0.6mm			允许不确定度	/
	其他要求	/			测量范围	(0~300)mm
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
数 显 卡 尺 (SH1403A8023)		(0~300) mm	/	MPE:±0.01mm	/	
测量过程控制规范编号		HJL-CLGF-ZF-01				满足
测量方法编号		(1) QB/HBZY.CL116-2019《卷烟条与盒包装纸印刷品》 (2) QB/H&H.CP12-2020《烟用包装印刷品标准》				满足
环境条件		温度 (22±2) °C, 湿度 (55±5) %				满足
操作人员姓名		何泽宇, 培训后上岗 何泽宇				满足
测量不确定度评定方法		见附件 1				满足
有效性确认方法		见附件 2				满足
测量过程监视方法、 监视记录		见附件 3				满足
控制图绘制(如果有)		见附件 3				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 9 日

审核员:

何泽宇

企业部门代表:

何泽宇

