



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard United Certification Co., Ltd.

ISC-A-I-10 测量过程控制检查表 (07 版)

编号: 0097-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	烟标小盒称重计数测量过程		企业部门		上海烟草包装印刷有限公司完成车间	
被测参数 要求	参数 M	烟标小盒重量	测量过程计量要求	最大允许误差	不超过 $\pm 0.3\%$	
	公差 T	/		允许不确定度	/	
	其他要求	/		其他要求	环境温度: (18~28) °C 相对湿度 (50~65) %	
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
1. AHC-7.5 电子计数天平		(0-7.5) kg	/	$\leq \pm 2.5g$	实际分度值 0.5g	
2.						
3.						
测量过程控制规范编号		JJG1036				满足
测量方法编号		QJ/SYY.JL14-2022				满足
环境条件		环境温度: (18-28) °C, 湿度 (50-65) %RH				满足
操作人员姓名		周洪俊 (经培训后合格操作人员)				满足
测量不确定度评定方法		见附页				满足
有效性确认方法		见附页				满足
测量过程监视方法、 监视记录		见附页				满足
控制图绘制(如果有)		(可另附) 无				/
综合评价	1. 测量过程控制规范编制是否满足要求? <u>符合要求。</u> 2. 测量过程要素如, 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能是否受控? <u>已受控</u> 3. 测量过程不确定度评定方法是否正确? <u>方法正确</u> 4. 测量过程有效性确认方法是否正确, 是否满足要求? <u>满足要求</u> 5. 测量过程监视是否在控制限内? 测量过程控制图绘制方法(如果有)是否正确? <u>符合</u> 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: 2022 年 3 月 16 日

审核员:

李玲

企业部门代表:

李玲