



编号: 1260-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	烟用胶黏剂(高速接嘴胶)固体 含量检测过程		企业部门	品质控制部	
被测参数 要求	参数 M	固体含量: 0.52g ±0.02g	导出计量要求	最大允许误差	±0.0067g
	公差 T	0.04g		允许不确定度	0.0043g
	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	示值误差	其他计 量特性	满足
电子天平	(0-220)g	/	0g≤m≤50g 时, ±0.0005g 50g≤m≤200g 时, ±0.0010g 200g≤m≤220g 时, ±0.0015g	/	
测量过程控制规范编号	YZSY/QD-CLGF-001《烟用胶黏剂(高速接嘴胶)固体含量检 测过程控制规范》				满足
测量方法编号	Q/JSZY/JS-4.2.12-2021《烟用胶粘剂》、GB/T2793-1995《胶粘 剂不挥发物含量的测定》				满足
环境条件	环境温度: 20℃±2℃				满足
操作人员姓名	高彬, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	附 1《测量过程不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	附3《测量过程有效性确认表》				满足
测量过程监视方法、 监视记录	附 2《测量过程监视记录及控制图》				满足
控制图绘制(如果有)	YZSY/QD-CLGF-001《烟用胶黏剂(高速接嘴胶)固体含量检 测过程控制规范》				满足
综合评价	1.查《烟用胶黏剂(高速接嘴胶)固体含量检测过程控制规范》明确了该测量过程需控制的 测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次, 满 足该测量过程要求。 2.查该测量过程要素: 测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控。 3.查该测量过程不确定度评定方法正确。 4.查该测量过程有效性确认方法正确, 满足测量过程控制要求。 5.查该测量过程监视记录, 数据均在控制限以内。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: 2022 年 12 月 16 日

审核员: 赵应明

企业部门代表: 杨广利