



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	卷烟条与盒包装纸溶剂残留的 检测过程		被查部门	技术中心	
被测参数 要求	参数 M	苯含量	导出计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	/		允许不确定度	$U_{允}=10\% (k=2)$
	其他要求	$\leq 0.02\text{mg}/\text{m}^2$		其他要求	无
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	测量不确定度	测量误差	其他特性	是
气质联用仪	(1.6-1050) u	/	/	重复性 $\leq 10\%$	
电子天平	(0-220) mg	/	I 级	d=0.1mg	
测量过程控制规范编号	YC/T 207-2014《烟用纸张中溶剂残留的测定》				是
测量方法编号	YC/T 207-2014《烟用纸张中溶剂残留的测定》				是
环境条件	(23±5) °C, 湿度 (30-70) %RH				是
操作人员姓名	杨华娟				是
测量不确定度评定方法	评定方法和评定流程符合要求, 见不确定度评定记录				是
有效性确认方法	实际不确定度小于等于允许不确定度, 过程要素受控, 过程有效				是
测量过程监视方法、 监视记录	过程监视按照质量监控计划, 开展测量设备期间核查, 见提供记录。				是
控制图绘制(如果有)	/				/
综合评价	<p>审核记录:</p> <p>查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法已受控、环境条件满足要求、操作人员已进行培训合格后上岗; 测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然后扩展, 符合要求; 测量过程监视按照质量监控计划, 开展测量设备期间核查。根据核查记录, 该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。</p> <p>审核结论: <input checked="" type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>有缺陷 <input type="checkbox"/>不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)</p>				

审核日期: 2020 年 10 月 27 日 审核员:

企业部门代表:



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	半成品摩擦系数的检测过程		被查部门	品质部	
被测参数 要求	参数 M	摩擦系数	导出计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	/		允许不确定度	$U_{95}=0.1 (k=2)$
	其他要求	Ud: 0.10-0.30		其他要求	无
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	测量不确定度	测量误差	其他特性	是
兰光摩擦系数仪	速度 100mm/min 质量 200g	/	速度±10mm/min 质量±2g	无	
测量过程控制规范编号	ZJYY. SOP-PG-44 兰光摩擦系数仪操作规程 (B-01)				是
测量方法编号	ZJYY. SOP-PG-44 兰光摩擦系数仪操作规程 (B-01)				是
环境条件	22.8℃, 相对湿度 61.2%				是
操作人员姓名	樊兴发				是
测量不确定度评定方法	评定方法和评定流程符合要求, 见不确定度评定记录				是
有效性确认方法	实际不确定度小于等于允许不确定度,过程要素受控, 过程有效				是
测量过程监视方法、 监视记录	过程监视采用每季度开展人员比对, 可提供 2020 年比对记录。				是
控制图绘制(如果有)	无				是
综合评价	<p>审核记录:</p> <p>查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法受控、环境条件满足要求、操作人员已进行培训合格后上岗; 测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然后扩展, 符合要求; 测量过程监视采用每季度开展人员比对。根据 2020 年比对记录, 该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。</p> <p>审核结论: <input checked="" type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>有缺陷 <input type="checkbox"/>不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)</p>				

审核日期: 2020 年 10 月 27 日 审核员:

企业部门代表: