编号：0271-2020

**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/模切尺寸偏差测量过程 | 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 | 导出计量要求 | 最大允许误差 | 测量工具最大允许误差为0.1mm，测量范围可满足（0~250）mm |
| 公差T | 测量范围长度（0~250）mm，宽度（0~100）mm，盒包装印刷品尺寸偏差±0.3mm | 允许不确定度 | / |
| 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 | 测量不确定度 | 测量误差 | 其他特性 | 是 |
| 数显卡尺 | （0-300）mm | / | 最大允许误差为0.1mm | / |
| 测量过程控制规范编号 | HJL-CLGF-ZG-01 | 是 |
| 测量方法编号 | QB/HBZY.CL116-2019；QB/H&H.CP12-2020 | 是 |
| 环境条件 | 温度(22±2)℃，湿度（55±5）% | 是 |
| 操作人员姓名 | 何泽宇 | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 有 | 是 |
| 有效性确认方法 | 有 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 有 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 有 | 是 |
| 综合评价 | 审核记录：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，并满足要求；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：2020 年12 月 16 日 审核员： 企业部门代表：