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：