



编号: 0077-2016-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	成品纸张的定量称重		企业部门	品质部	
被测参数 要求	参数 M	(5.4± 0.675) g	测量过程计量要求	最大允许误差	±0.112g
	公差 T	1.35g		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	主要计量特性 (最大允差或示值误差最大值/准确 度等级/测量不确定度)		其他特性	
电子天平 (1902118)	(0~110) g	U=0.0003g (k=2); 当量程为 5g<m<20g 时, 最大允 许误差±0.003g,		/	满足
测量过程控制规范编号	QG/SH01.22-2017《接装纸定量称重测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	QG/SH01.22-2017《接装纸定量称重测量过程控制规范》				满足
环境条件	环境温度: (23±1)℃, 相对湿度 (50±2) RH%。				满足
操作人员姓名	江美玲, 培训上岗 				满足
测量不确定度评定方法	见附件 1				满足
有效性确认方法	见附件 2				满足
测量过程监视方法、 监视记录	见附件 3				满足
控制图绘制(如果有)	见附件 3				满足
综合评价	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, 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: <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。)				

审核日期: 2021年10月29日

审核员:



企业部门代表:

