



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 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	导出计量要求	最大允许误差	测量工具精度不大于 0.1mm
	公差 T	条包装印刷品±0.5mm, 盒 包装印刷品±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	/	/	测量工具精度不 大于 0.1mm	/	
测量过程控制规范编号					是
测量方法编号	QB/HBZY. CL116-2019、QB/H&H. CP12-2020				是
环境条件	(20±5)℃, 湿度≤80%				是
操作人员姓名	何静, 培训后上岗				是
测量不确定度评定方法	附录 A				是
有效性确认方法	附录 B				是
测量过程监视方法、 监视记录	附录 C				是
控制图绘制(如果有)	附录 C				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: <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: 2022 年 12 月 13 日

审核员:

王-婷

企业部门代表:

邵晓