



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	成品烟丝箱式秤重量测量		企业部门	上海烟草集团有限责任公司 物检一部	
被测参数 要求	参数 M	重量	导出计量要求	最大允许误差	0.2kg
	公差 T	0.2kg (0.05g) ± 5mm		允许不确定度	U=0.66kg, K=2
	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	满足
1. 电子静态秤 (ZF-002)	0~500kg	B级	A级	/	
2. 3.					
测量过程控制规范编号	测量过程管理规程 QG/SY-JG5-2018				符合
测量方法编号	物流工作指导书, 半成品, 成品烟丝库 01/YC-ZY17.6				符合
环境条件	自然环境 温湿度 <<NB/YC.WL3.8-2019>>				符合
操作人员姓名	符合岗位工作规范的要求, 金志强 朱永杰				符合
测量不确定度评定方法	(可另附)	U=0.66kg K=2. 见附件.			符合
有效性确认方法	(可另附)	过程有效, 见附件.			符合
测量过程监视方法、 监视记录	(可另附)	成品烟丝箱式秤重量测量过程控制图符合 NB/YC.WL3.16-2019			符合
控制图绘制(如果有)	(可另附)	无控制图, 有点检记录, 见附件.			符合
综合评价	审核记录:				
	1. 测量过程控制规范编制是否满足要求? 满足				
	2. 测量过程要素如, 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能是否受控? 受控				
	3. 测量过程不确定度评定方法是否正确? 正确				
	4. 测量过程有效性确认方法是否正确, 是否满足要求? 正确, 满足				
5. 测量过程监视是否在控制限内? 测量过程控制图绘制方法(如果有)是否正确? 无					
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: 2020年4月22日

审核员: 张瑞华

企业部门代表: 李中一