



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	烘箱法含水率检测 (制丝)		企业部门	生产管理部	
被测参数 要求	参数 M	含水率	测量过程计量要求	最大允许误差	±0.2%
	公差 T	±0.5%		允许不确定度	0.063%
	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	不确定度/最大允许误差	其他计量特性	满足	
1.电子天平	(0~100) g	0.001g	分度值 0.001g		
2. 电鼓风干燥箱	(0~300) °C	100°C时, 均匀度 0.9°C, 波动度±0.1°C	/		
测量过程控制规范编号	QJ/JY.JF12.1-2021				满足
测量方法编号	QJ/JY·JL13.3-2021				满足
环境条件	温度: (22±2) °C 相对湿度: (60±5) %				满足
操作人员姓名	陈艳丽, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	烘箱法含水率检测 (制丝) 不确定度评定报告				满足
有效性确认方法	烘箱法含水率检测 (制丝) 测量过程有效确认记录				满足
测量过程监视方法、 监视记录	烘箱法含水率检测 (制丝) 测量过程核查记录				满足
控制图绘制(如果有)	无				/
综合评价	已经编制测量过程控制规范, 内容完整。查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法已受控、环境条件满足要求、操作人员已进行培训合格后上岗; 测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然后扩展, 符合要求; 测量过程监视采用比对方式核查。根据核查记录, 核查结果在控制限内, 该测量过程处于受控状态, 保持有效。 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: 2021 年 11 月 25 日

审核员:

企业部门代表: