



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	烟用包装印刷品中溶剂残留的 测定		企业部门	质量管理部
被测参数 要求	参数 M	溶剂残留量	测量过程计量要求	1、气相色谱-质谱联用仪: 峰 面积重复性为 $\leq 10\%$; 2、分析天平, 感量为 0.1 mg; 3、活塞式移液枪, 1000 μL ;
	公差 T	/		
	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	型号规格	主要计量特性		满足
安捷伦静态顶空仪气相 色谱质谱联用仪	G1888-78 90A-5975 C	峰面积重复性 1.5%		
电子天平	XP504	0 $\leq m \leq 50\text{g}$ 时, 检定结果为 0.0000g, 最大允许误差为 0.0005g		
活塞式移液枪	100~1000 μL	检定点为 1000 μL 时, S (%) 为 0.04		
测量过程控制规范编号	M-JB/JC-03-02- I 《烟用包装印刷品溶剂残留测量过程控制规范》			满足
测量方法编号	YC/T 207 -2014 《烟用纸张中溶剂残留的测定顶空-气相色谱/质谱 联用法》			满足
环境条件	15 $^{\circ}\text{C}$ ~27 $^{\circ}\text{C}$, 湿度 $\leq 75\%$			满足
操作人员姓名	林明, 培训后上岗 林明			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	测量过程控制规范编制满足要求, 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, 测量过程不确定度评定方法正确, 测量过程有效性确认方法正确, 满足要求。测量过程监视在控制限内, 测量过程控制图绘制方法(如果有)正确。 审核结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打 $\sqrt{\quad}$, 只选一项。)			

审核日期: 2021 年 12 月 10 日

审核员:

企业部门代表: