**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 微波干燥工序重量差异限度抽查 | | | | 被查部门 | | 丸剂车间 | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 标称值（1±8%）g | | 导出计量要求 | | 最大允许误差 | | / |
| 公差T | | ±8% | | 允许不确定度 | | *2.67%*（*k*=2） |
| 其他要求 | | 无 | | 其他要求 | | 无 |
| 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 | | 准确度等级 | | 测量误差 | | 其他特性 | 是 |
| 电子天平 | | | （0.02－200）g | | II级 | | / | | 无 |
| 测量过程控制规范编号 | | | S-OS-SOP.MN-2022-10 | | | | | | | 是 |
| 测量方法编号 | | | S-OS-SOP.MN-2022-10 | | | | | | | 是 |
| 环境条件 | | | 24.2℃ | | | | | | | 是 |
| 操作人员姓名 | | | 沈志坚 | | | | | | | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 见不确定度评定报告 | | | | | | | 是 |
| 有效性确认方法 | | | 实际不确定度小于等于允许不确定度，见《测量过程有效性确认记录》 | | | | | | | 是 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 测量过程每月进行重复性测试，并绘制控制图 | | | | | | | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 是 | | | | | | | 是 |
| 综合评价 | 审核记录：  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、环境条件常温常湿满足要求、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；测量过程每月进行重复性测试，结果处于控制限之内。该测量过程的控制处于受控状态，并保持有效。  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 12月14日 审核员：C:\Users\ADMINI~1\AppData\Local\Temp\1639451243(1).jpg 企业部门代表：C:\Users\ADMINI~1\AppData\Local\Temp\1639451234(1).jpg