



编号：1132-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	定量包装测量过程 NH/DC/21/011-2022		企业部门		计量部	
被测参数 要求	参数 M	25kg	测量过程计量要求		最大允许误差	0.15kg
	公差 T	内控 0.15kg			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	校准不确定度	示值误差	其他计量特性	是
1. 定量包装秤		25kg		±0.2%		
2. A 线电子复检秤				即 ±0.05kg		
3. B 线电子复检秤						
测量过程控制规范编号		NH/DC/21/011-2022				是
测量方法编号		Q/SY NH 0304-2015				是
环境条件		常温				是
操作人员姓名		赵义春				是
测量不确定度评定方法		有				是
有效性确认方法		有				是
测量过程监视方法、 监视记录		有				是
控制图绘制(如果有)		有				是
综合评价	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，满足要求； 5. 测量过程监视方法正确在控制范围内。 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：2022 年 3 月 9 日

审核员：[Signature]

企业部门代表：[Signature]