



编号: 0031 -2018-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	成品定量包装称重检测过程		企业部门		质检科	
被测参数 要求	参数 M	重量 (50±0.5) kg	测量过程计量要求		最大允许误差	0.33 kg
	公差 T	±0.5kg			允许不确定度	0.11kg
	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	校准不确 定度	测量误差	其他特性	满足	
电子台秤	(0~150)kg	/	±0.075kg,III级	/		
测量过程控制规范编号	JSDK-CLGF-01					满足
测量方法编号	DK-ZYZD-01					满足
环境条件	常温					满足
操作人员姓名	付圣娟, 经培训后上岗					满足
测量不确定度评定方法	附 1: 测量过程不确定度评定报告					满足
有效性确认方法	附 3: 测量过程有效性确认表					满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图	附 2: 测量过程监视记录及控制图					满足
综合评价	审核记录: 1.查《成品定量包装称重检测过程控制规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次, 满足该测量过程要求; 2.查该测量过程要素: 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控; 3.查该测量过程不确定度评定方法正确; 4.查该测量过程有效性确认方法正确, 满足测量过程控制要求; 5.查该测量过程监视记录, 在控制限内, 测量过程控制图绘制方法正确; 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 04 月 03 日

审核员:

企业部门代表:

