编号：0360-2022

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 产品定量检测过程 | 企业部门 | 品质部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 23g | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | ±0.23g |
| 公差T | ±3% | 允许不确定度 |  0.153 g |
| 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 | 满足 |
| 1. 电子天平 | 0~220 g | / | Ⅱ级≤50g±0.005g | / |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | LH-PZ-017  | 满足 |
| 测量方法编号 | GB/T451.2-2002  | 满足 |
| 环境条件 | （23±1）℃、相对湿度（50±2）%RH | 满足 |
| 操作人员姓名 | 黄鹏（培训上岗） | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 有 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 有 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 有 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 有 | 满足 |
| 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 21日 审核员： 企业部门代表：