编号：0244-2019

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 电子天平称量过程 | | | | | 企业部门 | | 质检中心 | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | 质量m | | | | 导出计量要求 | | 最大允许误差 | ±0.00017g |
| 公差T | ±0.0005g | | | | 允许不确定度 | / |
| 其他  要求 | 称取试样应精确至0.0001g。铜的质量分数在13.00%-25.00%，试样质量0.40g；铜的质量分数在25.00%-50.00%，试样质量0.20g。 | | | | 其他要求 | d=0.0001g  Max=1.00g |
| 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 | 测量不确定度 | 测量误差 | | 其他特性 | | 是 |
| 1.电子天平 | | | | Max=220g | 0.000342g | -0.00001 | | d=0.0001g，Max=220g，I级 | |
| 测量过程控制规范编号 | | | | YPTKKZGF05-2019 | | | | | | 是 |
| 测量方法编号 | | | | 期间核查，质量测量法 | | | | | | 是 |
| 环境条件 | | | | 温度：10℃～30℃；湿度：15%RH~ 80%RH。 | | | | | | 是 |
| 操作人员姓名 | | | | 查 浔、林汉军 | | | | | | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | | | | （可另附） | | | | | |  |
| 有效性确认方法 | | | | （可另附） | | | | | |  |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | | （可另附） | | | | | |  |
| 控制图绘制(如果有) | | | | （可另附） | | | | | |  |
| 综合评价 | 审核记录：  1. 测量过程控制规范编制是否满足要求？  2. 测量过程要素如，测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能是否受控？  3. 测量过程不确定度评定方法是否正确？  4．测量过程有效性确认方法是否正确，是否满足要求？  5. 测量过程监视是否在控制限内？测量过程控制图绘制方法(如果有)是否正确？  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： 年 月 日 审核员：**吴勇强**  企业部门代表：