编 号：0160-2018-2019

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 11万吨聚丙烯成品包装料袋称重计量过程 | 企业部门 | 聚丙烯车间 |
| 被测参数要求 | 参数M | 25kg | 导出计量要求 | 最大允许误差  | 83.3g |
| 公差T | 1% | 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 | 测量不确定度 | 测量误差 | 其他特性 | 满足 |
| 1.电子秤（编号T-002） | （0-60）kg | —— | ±30g，±0.1％ | —— |
| 2. |  |
| 测量过程控制规范编号 | 11万吨聚丙烯成品包装料袋称重计量过程控制规范 | 满足 |
| 测量方法编号 | JJF1070-2005 《定量包装净含量计量检验规则》 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 宋龙吉 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 详见附件A《聚丙烯成品包装料袋称重计量过程不确定度评定》 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 详见附件B《聚丙烯成品包装料袋称重计量过程有效性确认》 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 详见附件C《聚丙烯成品包装料袋称重计量过程监视记录和控制图》 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 详见附件C《聚丙烯成品包装料袋称重计量过程监视记录和控制图》 | 满足 |
| 综合评价 | 审核记录：1. 测量过程控制规范编制满足要求;

2. 测量过程要素(测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能)均受控;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：2019年12月19日 审核员： 企业部门代表：