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：