编号：134-2019-2022

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 试剂称重测量 | 企业部门 | 技术部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 50g | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | 0.00067g |
| 公差T | 0.002g | 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 | 是 |
| 电子天平 | （0-220）g | / | ±0.0005g | / |
| 测量过程控制规范编号 | JSXL-01-2019 | 是 |
| 测量方法编号 | GB11893-89 水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 | 是 |
| 环境条件 | （25±5）℃ | 是 |
| 操作人员姓名 | 张颂雷，已培训合格 | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 见附件 | 是 |
| 有效性确认方法 | 见附件 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 见附件 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 见附件 | 是 |
| 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。bd3a01419cb0bf7e60338e94559cb1a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：2022.9.28 审核员： 企业部门代表：