编号：0587-2022

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 成品（绝缘漆）出厂秤重 | | | | 企业部门 | | | 质检计量科 | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 180kg | | 测量过程计量要求 | | | 最大允许误差 | 1.2kg |
| 公差T | | 2% | | 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 | | 校准不确定度 | | 示值误差 | 其他计量特性 | | 满足 |
| 1. 电子台秤 | | | 0~300 kg | | / | | Ⅲ | / | |
| 测量过程控制规范编号 | | | TH/JL-21《成品出厂称重测量过程控制规范》 | | | | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | | | TH/GL-1606001《绝缘漆包装规范》 | | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | （-20~35）℃ | | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 井丰喜，培训上岗 | | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 详见附件1 | | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | 详见附件2 | | | | | | | 满足 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 详见附件3 | | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 详见附件3 | | | | | | | 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08月18日上午至8月19日上午 审核员：C:\Users\mac\Desktop\袁菊\ISC文件\袁菊电子签名.png 企业部门代表：