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： 企业部门代表：