编号：0033-2018-2022

 **测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 成品橡胶定量测量过程 | 企业部门 | 橡胶厂丁苯装置 |
| 被测参数要求 | 参数M | 35kg | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | ±0.35 |
| 公差T | ±0.35 | 允许不确定度 | / |
| 其他要求 |  | 其他要求 | 测量范围52.5kg |
| 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 | 测量误差 | 其他特性 | 满足 |
| 1.定量包装机 | （15~50）kg | / | III(e=20,△允max=1.5e=30g) | 测量范围（0-52.5）kg |
| 2.数字指示秤 |
| 3.砝码 |
| 测量过程控制规范编号 | 成品橡胶定量包装测量过程控制规范 | 满足 |
| 测量方法编号 | 定量包装商品净含量计量检验规则 JJF 1070－2000  | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 卢晶军 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | （另附） | 满足 |
| 有效性确认方法 | （另附） | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | （另附） | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | （另附） | 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(如果有)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11月18日 审核员： 企业部门代表：