



编号: 0668-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	试剂称重测量过程		企业部门		质检部					
被测参数 要求	参数 M	重量: (300±5) g	测量过程计量要求	最大允许误差	3.33g					
	公差 T	10g		允许不确定度	1.11g					
	其他要求	无		其他要求	无					
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				
电子天平		(0-1000)g	U=0.03g,k=2	±0.5g	/					
测量过程控制规范编号		YES/CLGF-02				满足				
测量方法编号		YES-ZD-001				满足				
环境条件		常温				满足				
操作人员姓名		刘学刚				满足				
测量不确定度评定方法		附 1 《测量过程不确定度评定报告》				满足				
有效性确认方法		附 3 《测量过程有效性确认记录表》				满足				
测量过程监视方法、 监视记录及控制图		附2 《测量过程监视记录及控制图》				满足				
综合评价	审核记录: 1.查《试剂称重测量过程控制规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次, 满足该测量过程要求; 2.查该测量过程要素: 测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控; 3.查该测量过程不确定度评定方法正确; 4.查该测量过程有效性确认方法正确, 满足测量过程控制要求; 5.查该测量过程监视记录, 在控制限。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 10 月 28 日

审核员: 王宝华

企业部门代表: 张世华