编号：0090-2019-2022

 **测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 装量称量过程 | 企业部门 | 质量管理部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 10$\pm 0.001g$ | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | 0.0006g |
| 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 | 校准不确定度 | 测量误差 | 其他特性 | 是 |
| 1.电子天平 | （0-120）g |  | ±0.00005g |  |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | 《固体制剂1号车间XS-104型电子天平标准操作规程》 | 是 |
| 测量方法编号 | 《ZL-SOP-EG-O(ZL02)-054》 | 是 |
| 环境条件 | 温度：（15-25）℃，湿度：≤80%RH | 是 |
| 操作人员姓名 | 徐小景，经培训上岗。 | 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 | 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10月22日 审核员： 企业部门代表：