编号：1313-2021-2022

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 长白山（软红）条盒重量 | | | | 被查部门 | | 工艺技术研发管理部（实验室） | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 2.38g | | 导出计量要求 | | 最大允许误差 | 0.046g | |
| 公差T | | 0.14g | | 允许不确定度 |  | |
| 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 | | 测量不确定度 | | 允许测量误差 | 其他特性 | |  |
| 电子天平 | | | （0～220）g | | / | | 0≤e≤50g  ±0.0005g |  | | 是 |
|  | | |  | |  | |  |  | |  |
| 测量过程控制规范编号 | | | CBS-2021-01 | | | | | | | 是 |
| 测量方法编号 | | | CBS-JC-07 | | | | | | | 是 |
| 环境条件 | | | 温度23℃，相对湿度﹤65％RH | | | | | | | 是 |
| 操作人员姓名 | | | 姜香花，培训合格 | | | | | | | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 见不确定度评定报告 | | | | | | | 是 |
| 有效性确认方法 | | | 见：《长白山（软红）条盒重量测量过程有效性确认记录》 | | | | | | | 是 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 见：《长白山（软红）条盒重量测量过程监视统计表》 | | | | | | | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 见：《长白山（软红）条盒重量测量过程监视统计质控图》 | | | | | | | 是 |
| 综合评价 | 审核记录：  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：f1698fea543c1f5e2dd097ae1750c2b 企业部门代表：