编号：1271-2022

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 称重测量过程 | 企业部门 | 质量部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 3.8kg | 测量过程计量要求 | 最大允许误差  | 0.03kg |
| 公差T | ±0.1kg | 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 | 是 |
| 1. 电子台秤 | (0-60)kg |  | Ⅲ级 |  |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | Q/JZ001-03《称重测量过程控制规范》 | 是 |
| 测量方法编号 | Q/JZJ2032.01-2014《包装物采购技术标准》 | 是 |
| 环境条件 | 常温 | 是 |
| 操作人员姓名 | 汪素娟，经培训合格。 | 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 | / | / |
| 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。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12月11日 审核员： 企业部门代表：