



受理编号: 0271-2020-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	烟用包装印刷品中溶剂残留测 量过程		企业部门	质量管理部		
被测参数 要求	参数 M	溶剂残留含量	导出计量要求	最大允许误差	峰面积重复性为 ≤10%;分析天平,感 量为 0.1 mg; 活塞 式移液枪, 1000 μ L; 裁纸刀	
	公差 T	两次测定值之 间相对平均偏 差应小于 10%		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	测量不确定度	测量误差	其他特性	是	
1.安捷伦静态顶空仪气 相色谱质谱联用仪	/	/	峰面积重 复性为 ≤10%	/		
2.电子天平	/	/	/	感量为 0.1 mg		
3.活塞式移液枪	1000 μ L					
4.可调距切纸刀						
测量过程控制规范编号	QG/SH01.22-2019				是	
测量方法编号	YC/T 207 -2014				是	
环境条件	21℃, 湿度 60%				是	
操作人员姓名	何强, 培训后上岗				是	
测量不确定度评定方法	附录 A				是	
有效性确认方法	附录 B				是	
测量过程监视方法、 监视记录	附录 C				是	
控制图绘制(如果有)	附录 D				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，并满足要求； 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 12 月 12 日

审核员：

徐杏

企业部门代表：

祁晓