



## 测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	微波干燥工序重量差异限度抽查		企业部门	丸剂车间	
被测参数 要求	参数 M	标称值 (1 ± 8%) g	测量过程计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	±8%		允许不确定度	2.67% (k=2)
	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	准确度等级/校准不确定度	测量误差	其他特性	是
电子天平	(0-220) g	II 级	/	分辨率 0.001g	
测量过程控制规范编号	S-0S-SOP. MN-2022-10 《保济丸微波干燥标准操作规程》				是
测量方法编号	S-0S-SOP. MN-2022-10 《保济丸微波干燥标准操作规程》				是
环境条件	20℃				是
操作人员姓名	冯建新				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	实际不确定度小于等于允许不确定度, 见《测量过程有效性确认记录》				是
测量过程监视方法、 监视记录	测量过程每月进行重复性测试, 并绘制控制图				是
控制图绘制(如果有)	是				是
综合评价	<p>审核记录:</p> <p>查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法已受控、环境条件常温常湿满足要求、操作人员已进行培训合格后上岗; 测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然后扩展, 符合要求; 测量过程每月进行重复性测试, 结果处于控制限之内。该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。</p> <p>审核结论: <input checked="" type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>有缺陷 <input type="checkbox"/>不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)</p>				

审核日期: 2022 年 12 月 22 日

审核员: 邢相臣

企业部门代表: 何国胜