编 号：0031-2018-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 复合肥料水分含量测定中的称重过程和加热过程 | 被查部门 | 质检科 |
| 被测参数要求 | 参数M | 称重：(2-5)g  | 导出计量要求 | 最大允许误差  | 电子天平分度值 0.1mg  |
| 温度：180℃ | 温 度 ±1.67℃ |
| 公差T | 称准至0.2mg  | 允许不确定度 | 温 度 ：1.52℃  |
| 温度：±5℃ |
| 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 | 满足 |
| 1. 电子天平 | 0－220g |   | 分度值0.1mg |  |
| 2.电热恒温干燥箱 | （常温－300）℃ |  | ±1℃ |  |
| 3. |  |  |  |  |
| 测量过程控制规范编号 | JSDK-CLGF-02 | 满足 |
| 测量方法编号 |  GB15063—2009 | 满足 |
| 环境条件 | 电子天平：（20±10）℃；电热恒温干燥箱：常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 |  傅圣娟 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见《复合肥料水分含量测定结果不确定度评定》 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见《复合肥料水分含量测定中称重过程有效性确认记录》 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 见《复合肥料水分含量测定中称重过程监视统计表及监视控制图》 | 满足 |
| 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(测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能)均受控;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： 2020年 04月17日 审核员： 被查部门代表：