编 号：0088-2019-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 筒纱百米重量测量过程 | 企业部门 | 研究院 |
| 被测参数要求 | 参数M | （0.1-10）g | 导出计量要求 | 最大允许误差  | ±0.017g |
| 公差T | ±0.05g | 允许不确定度 | 0.013 g |
| 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.电子天平 | 0-210g |  | Ⅱ级 | 无 |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | SHFZ/MR-13-01(A) | 是 |
| 测量方法编号 | DG-SJ-01-01-2018 | 是 |
| 环境条件 | 温度（20±2）℃、湿度（65±3）%RH | 是 |
| 操作人员姓名 | 邓义琴（有检验员证书） | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 有 | 是 |
| 有效性确认方法 | 有 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 有 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 有 | 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07 月27 日 审核员： 企业部门代表：