受理编号：0090-2019

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 电子天平辅料称重测量过程 | | | | 企业部门 | | 制造部（小容量注射剂1号车间） | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | （10～15000）g | | 导出计量要求 | | 最大允许误差 | 2.0g |
| 公差T | | ±3.0g | | 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 | 允许误差 | 其他特性 | | 满足 |
| 1. XS32001L电子天平 | | | 5g～32100g | |  | ±1.5g |  | |
|  | | |  | |
|  | | |  | |
| 测量过程控制规范编号 | | | 6-01108-01 | | | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | | | 4-03158-01《XS32001L型电子天平标准操作规程》 | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | 温度 18℃～25℃ ; 相对湿度 45%～65% | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 张晓晓、徐彦经培训合格 | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 见附录B | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | 见附录C | | | | | | 满足 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 见《电子天平辅料称重测量过程控制规范》监视记录 | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 见附录D | | | | | | 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：2019年9月 21日 审核员： 企业部门代表：