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：