编 号：0007-2019-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 产品出厂称重检验 | | | | 企业部门 | | 生产部 | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 定量包装重量：25kg | | 导出计量要求 | | 最大允许误差 | ±50g |
| 公差T | | ±0.25kg | | 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 | | 测量误差 | 其他特性 | 满足 |
| 1.电子秤 | | | （0～200）kg | |  | | Ⅲ级  25kg时±25g |  |
| 2. | | |  |
| 3. | | |  |
| 测量过程控制规范编号 | | | HM/GF-01 | | | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | | | JJF1070-2005 | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | 常温 | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 崔敏 | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 见《产品出厂称重检验测量过程测量不确定度评定》 | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | 见《产品出厂称重检验测量过程有效性确认记录》 | | | | | | 满足 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 见《产品出厂称重检验测量过程监视统计表》 | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 见《产品出厂称重检验测量过程控制图》 | | | | | | 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 09 月17 日 审核员： 企业部门代表：