编 号：0176-2019-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 混丝加香出口水分测量 | 企业部门 | 制丝车间 |
| 被测参数要求 | 参数M | 12.0% | 导出计量要求 | 最大允许误差  | ±0.17% |
| 公差T | ±0.5% | 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 | 最大允许测量误差 | 其他特性 | 满足 |
| 红外水分仪 | 0～55% | / | ±0.1% | / |
| 测量过程控制规范编号 | Q/SZY·HY 50—2019 | 满足 |
| 测量方法编号 | Q/SZY·HY 50—2019 | 满足 |
| 环境条件 | 温度17.0℃～35℃；湿度50%RH～77%RH | 满足 |
| 操作人员姓名 | 黄杰 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 混丝加香出口水分测量结果不确定度评定 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 混丝加香出口水分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 | 混丝加香出口水分测量过程控制监视记录 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 混丝加香出口水分测量过程监视控制图 | 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，且满足要求；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11月 18 日 审核员： 企业部门代表：