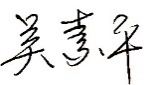
编 号：0199-2019-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 纺织品中游离甲醛含量检测 | | | | 企业部门 | | 质量管理中心 | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | GB/T 2912.1-2009规定：  电子天平的精度0.1mg，  分光光度计:波长412nm，  恒温水浴锅（40±2）℃。 | | 导出  计量  要求 | | 最大  允许误差 | | 配备的电子天平  允差±0.1mg，  分光光度计的波长（190-900）nm，恒温水浴锅  （40±2）℃ |
| 公差T | | 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 | 是 |
| 1. 电子天平 | | | 0-120g | |  | | ±0.1mg | |  |
| 2. 水浴恒温水浴锅 | | | (室温-99.9) ℃ | |  | | ±2℃ | |  |
| 3. 分光光度计 | | | （190-900）nm | |  | | Ⅳ级 | |  |
| 测量过程控制规范编号 | | | LL-TZ34-2019 | | | | | | | 是 |
| 测量方法编号 | | | GB/T 2912.1-2009 | | | | | | | 是 |
| 环境条件 | | | 常温 | | | | | | | 是 |
| 操作人员姓名 | | | 张建龙 | | | | | | | 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12 月01 日 审核员： 企业部门代表：