编号：0256-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 聚酯切片成品定量包装测量过程 | 企业部门 | 化工部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 1000kg | 导出计量要求 | 最大允许误差  | ±2kg |
| 公差T | ±2kg | 允许不确定度 | / |
| 其他要求 | / | 其他要求 | 测量范围（0-1500）kg |
| 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 | 满足计量要求 |
| 砝码 | 20kg(50个) | / | M1等级 | / |
| 定量包装机 | 0~2000kg | / | III | / |
| 数字指示秤 | 0~2000kg | / | III | / |
| 测量过程控制规范编号 |  | 满足计量要求 |
| 测量方法编号 |  | 满足计量要求 |
| 环境条件 | 环境温度：常温，常压，防震防尘 | 满足计量要求 |
| 操作人员姓名 |  | 满足计量要求 |
| 测量不确定度评定方法 | 另附 | 满足计量要求 |
| 有效性确认方法 | 另附 | 满足计量要求 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 另附 | 满足计量要求 |
| 控制图绘制(如果有) | 另附 | 满足计量要求 |
| 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 18 日 审核员：  企业部门代表：