



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	试剂称重测量	企业部门	综合材料工段		
被测参数 要求	参数 M	$(1 \pm 0.002) \text{ g}$	最大允许误差	$\pm 0.00133 \text{ g}$	
	公差 T	$\pm 0.002 \text{ g}$	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
电子天平	$(0 \sim 200) \text{ g}$	$U=0.2 \text{ k}=2$	$\pm 0.0005 \text{ g}$	/	
测量过程控制规范编号	JMG/CL-GK02				满足
测量方法编号	Q/HNZY XZSY 105 007-2019				满足
环境条件	温度: $(23 \pm 2) ^\circ \text{C}$				满足
操作人员姓名	刘春峰				满足
测量不确定度评定方法	附件 1 试剂称重测量过程不确定度评定 (可另附)				满足
有效性确认方法	附录 3 试剂称重测量过程有效性确认 (可另附)				满足
控制图绘制(如果有)	附录 2 试剂称重测量过程监视统计记录表和质控图 (可另附)				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(如果有)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 15 日

审核员:

企业部门代表:

