编 号：0272-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 烟用包装印刷品中溶剂残留测量过程 | 企业部门 | 质量管理部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 溶剂残留总量≤100.00mg/㎡；溶剂杂质总量≤10.00mg/㎡；苯系物≤1.00mg/㎡；苯≤0.02mg/㎡。 | 导出计量要求 | 最大允许误差  | 气相色谱质谱联用仪峰面积重复性为≤10%；分析天平，感量为0.1 mg。 |
| 公差T | 当平均值大于等于1.00 mg/㎡ 时，两次测定值之间相对平均偏差应小于 10%；当平均值小于1.00 mg/㎡ 时，两次测定值之间绝对偏差应小于 0.10 mg/㎡。 | 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.安捷伦静态顶空仪气相色谱质谱联用仪 | / | / | 峰面积重复性为≤10% | / |
| 2.电子天平 | / | / | / | 感量为0.1 mg |
| 测量过程控制规范编号 | HZC-CLGF-ZG-01 | 是 |
| 测量方法编号 | YC/T 207 -2014 | 是 |
| 环境条件 | / | 是 |
| 操作人员姓名 | 何泽宇 | 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15 日 审核员： 企业部门代表：