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：