



编号: 0018-2020-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	胶砂配合比称重		企业部门		质检部	
被测参数 要求	参数 M	450g	导出计量要求	最大允许误差	±0.7g	
	公差 T	±2g		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		0-1000g	/	III级	/	
测量过程控制规范编号		QH/DCYZ16-01				满足
测量方法编号		QH/DCYZ16-01				满足
环境条件		温度 20℃±2℃；湿度：65%±3%				满足
操作人员姓名		唐荣				满足
测量不确定度评定方法		胶砂配合比称重测量过程不确定度的评定				满足
有效性确认方法		胶砂配合比称重测量过程有效性确认记录				满足
测量过程监视方法、 监视记录		胶砂配合比称重监视记录				满足
控制图绘制(如果有)		胶砂配合比称重监视控制图				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，且满足要求； 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：2021 年 2 月 2 日

审核员：

李利

企业部门代表：

叶星