编号：0028-2018-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 样品称重测量过程 | 企业部门 | 质量管理部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 0.1880g | 导出计量要求 | 最大允许误差 | 3.77mg |
| 公差T | ±6% | 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 | 测量设备最大允许误差 | 其它特性 | 是 |
| 1. 电子天平 | 10mg～220g | / | I级 | 无 |
| 2. |  |  |  |  |
| 3. |  |  |  |  |
| 测量过程控制规范编号 | 生产工艺规程 | 是 |
| 测量方法编号 | JJG1036-2008电子天平检定规程 | 是 |
| 环境条件 | 温度：（18-26）℃，湿度：（45-65）%RH | 是 |
| 操作人员姓名 | 张亚鹏 | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 见附件 | 是 |
| 有效性确认方法 | 见附件 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 见附件 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 见附件 | 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：2021年4月17日 审核员： 企业部门代表：