编号：0043-2017-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 取样卤水pH值测量 | 企业部门 | 综合部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 9～11 | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | / |
| 公差T | 0.2 | 允许不确定度 | / |
| 其他要求 | / | 其他要求 | MCP>1.1 |
| 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 | 校准不确定度 | 测量误差 | 其他特性 | 是 |
| 1.酸度计 | 0～14 |  | 0.1级 |  |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | 《取样卤水pH值测量过程控制规范》ZYJT/JL-G-06 | 是 |
| 测量方法编号 | 《PHSJ-3F型实验室pH计使用说明书》 | 是 |
| 环境条件 | 温度要求：（5～35）℃，湿度要求：≤80%RH | 是 |
| 操作人员姓名 | 杨艳 | 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 | 见附件 | 是 |
| 综合评价 | 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，是否满足要求；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6月26日 审核员： 企业部门代表：