



编号: 1102-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	胶液固含量测量		企业部门	技术质量部	
被测参数 要求	参数 M	(0.3~2) g ± 0.5mg	测量过程计 量要求	最大允许误差	0.33mg
	公差 T	± 0.5mg		允许不确定度	
	其他要求	加热温度		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	校准不确定度	示值误差	其他计量 特性	
电子天平	(0~100) g		± 0.1mg	/	满足
测量过程控制规范编号	Q/ZCFW J0331.31-2018				满足
测量方法编号	Q/ZCFW J0810-2016				满足
环境条件	常温, 70%RH 以下				满足
操作人员姓名	郝丹 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	附《胶液固含量测量不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	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	附《胶液固含量测量过程控制监视记录》				满足
控制图绘制(如果有)	附《胶液固含量测试控制图分析》				满足
综合评价	审核记录: 1.查《红外水分测定仪操作规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法, 满足该测量过程要求。 2.查该测量过程要素: 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控。 3.查该测量过程不确定度评定方法正确。 4 查该测量过程控制监视记录, 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: 2022 年 8 月 26 日

审核员:

企业部门代表: