



编号: 0172-2020-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	悬浮物测量过程		企业部门	检测技术部	
被测参数 要求	参数 M	<400mg/L	测量过程计量要求	最大允许误差	/
	公差 T			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	校准不确定度	测量误差	其他特性	满足
1. 电子天平	(0-220) g	/	± 0.0005g	分辨力 0.0001g	
2.					
3.					
测量过程控制规范编号	SHJZ(3)-Q064-00				满足
测量方法编号	GB/T 11901-1989				满足
环境条件	温度: 10~30℃, 湿度: 10~80%				满足
操作人员姓名	刘明伟, 已培训				满足
测量不确定度评定方法	见附件				满足
有效性确认方法	见附件				满足
测量过程监视方法、 监视记录	见附件				满足
控制图绘制(如果有)	见附件				满足
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, 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(如果有)正确。 审核结论: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)				

审核日期: 2021年10月17日至10月28日上午 审核员: 费宏军 企业部门代表: 孙江江