

高度控制测量过程有效性确认报告

Q/G2209415035 (A0)

表单编号:

测量过程名称	成品油粘度测量	使用部门	连结料制作部		
测量依据	连结料生产工艺规程	测量参数	粘度		
测 量 要 求					
测量范围	0~20 Pa·s	最大允许误差	±0.6%		
计 量 要 求					
测量范围	最大允许误差	允许不确定度	分辨力	环境条件	人员技能要求
0~60 Pa·s	±0.6%	——	0.01 Pa·s	(23±3)℃	培训上岗
测 量 过 程 要 素					
测量设备	环境条件	测 量 方 法			人员技能/资质
RV1	(23±3)℃	HAAKE RV1 粘度计操作及安全技术要求			培训上岗
测 量 过 程 对 测 量 设 备 的 计 量 要 求					
设备名称	测量范围	准确度/最大允许误差	分辨力	重复性	其他特性
RV1	0~60 Pa·s	±3%	0.01 Pa·s	——	——
测 量 过 程 性 能 特 性 的 测 定					
不确定度	最大允许误差	重复性	人员技能水平	其 他 特 性	
0.44 Pa·s	±0.6 Pa·s	——	培训上岗		
确 认 人 员	姓 名	职务/岗位	确认结论	符合要求	
	黄亮	王师	确认日期	2015-4-5	
规划设备部审核意见: 同表: 李彦					
备 注					