



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard United Certification Co., Ltd.

ISC-A-10 测量过程控制检查表 (07 版)

编号: 1250-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	GJ-64成品油粘度测量		企业部门	生产制作部	
被测参数 要求	参数 M	粘度	测量过程计量要求	最大允许误差	0.0Pa.s/40°C
	公差 T	10~20 Pa.s/40°C		允许不确定度	±0.01 Pa.s
	其他要求	±0.8 Pa.s/40°C		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	满足
1. 数字粘度计	(0~60) Pa.s/40°C	✓	-0.08%	✓	
2.					
3.					
测量过程控制规范编号	Q/J 220315073.03 (G)				满足
测量方法编号	Q/J 2204307001《连续料生产2号规程》				满足
环境条件	20°C ~ 26°C ±3°C				满足
操作人员姓名	持证上岗				满足
测量不确定度评定方法	(可另附) 见附件 (U=0.7 Pa.s/40°C k=2)				满足
有效性确认方法	(可另附) 见附件				满足
测量过程监视方法、 监视记录	(可另附) 见附件				满足
控制图绘制(如果有)	(可另附) 无				满足
综合评价	1. 测量过程控制规范编制是否满足要求? 满足				
	2. 测量过程要素如, 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能是否受控? 受控				
	3. 测量过程不确定度评定方法是否正确? 正确				
	4. 测量过程有效性确认方法是否正确, 是否满足要求? 正确, 满足要求				
	5. 测量过程监视是否在控制限内? 测量过程控制图绘制方法(如果有)是否正确? 是, 无控制图绘制				
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12月19日

审核员: [Signature]

企业部门代表: 张华