



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	汽车衡称重测量过程		企业部门	煤制油化工质检计量中心	
被测参数 要求	参数 M	质量	测量过程计量要求	最大允许误差	①①
	公差 T	(15000±10) kg (40000±20) kg (50000±30) kg		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. 电子汽车衡	(0-80000) kg		±20kg		
2.					
3.					
测量过程控制规范编号	NMZJ-JL-CL-001				满足
测量方法编号	Q/NMZJJL 001-1999				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	李凤龙、石洪磊				满足
测量不确定度评定方法	有				满足
有效性确认方法	有				满足
测量过程监视方法、 监视记录	有				满足
控制图绘制(如果有)	无				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。 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: 2022 年 9 月 14 日

审核员:



企业部门代表: