



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	电动车整体称重测量过程		企业部门	综合部	
被测参数 要求	参数 M	重量: $\leq 55\text{kg}$	导出计量要 求	最大允许误差	根据 GB/T12742-1991 要求, 电动车质量计量器具要求最大允许误差为 $\pm 1\%$ 要求, 即为计量要求。
	公差 T	$\pm 1\%$		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	测量不确定度	示值误差	其他特性	是
电子台秤	(0-200) kg	——	$\pm 0.075\text{kg}$	/	
测量过程控制规范编号	NZJ / JSZY021 (ZN) 《电动车整体称重测量过程控制规范》				是
测量方法编号	GB17761-2018 《电动自行车安全技术规范》				是
环境条件	常温				是
操作人员姓名	卢宇晨, 经培训合格后上岗				是
测量不确定度评定方法	附录 1 《电动车整体称重测量过程不确定度评定报告》				是
有效性确认方法	附录 2 《电动车整体称重测量过程有效性确认记录》				是
测量过程监视方法、 监视记录	附录 3 《检测能力比对评定表》				是
控制图绘制(如果有)	/				是
综合评价	审核记录: 1. 《电动车整体称重测量过程控制规范》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、测量过程监视方法和监视频次, 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. 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 09 月 20 日

审核员:

企业部门代表: 陈仲