



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	真空自耗炉熔炼重量测量		企业部门	自耗分厂			
被测参数 要求	参数 M	重量	测量过程计量要求	最大允许误差	±5kg		
	公差 T	3 级		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. 电子吊秤 (26FW080008)	(0-20) t/5kg	/	3 级	/			
2.				/			
3.				/			
测量过程控制规范编号	26WG023				符合		
测量方法编号	直接测量				符合		
环境条件	常温				符合		
操作人员姓名	持证上岗				符合		
测量不确定度评定方法	(可另附) 附件				符合		
有效性确认方法	(可另附) 附件				符合		
测量过程监视方法、 监视记录	(可另附) 附件				符合		
控制图绘制(如果有)	(可另附)				/		
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? 满足 5. 测量过程监视是否在控制限内? 受控 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 10 月 13 日

审核员: 张琳

企业部门代表: 王明

