编 号：0065-2019-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 燃油加油机计量准确度检验 | | | | 企业部门 | | | 质管部 | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 50L | | 导出计量要求 | | | 最大允许误差 | ±0.05% |
| 公差T | | ±0.15L | | 允许不确定度 | / |
| 其他要求 | | / | | 测量范围 | (49.59-50.26)L证书给定的 |
| 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 | | 测量误差 | 其他特性 | | 满足 |
| 标准金属量器 | | | (49.59-50.26)L | | / | | ±2.5×10-4 | / | |
| 测量过程控制规范编号 | | | ZG-5.6-2007加油机出厂检验规程 | | | | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | | | 《标准金属量器使用说明书》 | | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | 20℃时 | | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 刘秋明 | | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 见《燃油加油机计量准确度测量不确定度评定》附录B | | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | 见《燃油加油机计量准确度测量过程有效性确认记录》附录C | | | | | | | 满足 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 见《燃油加油机计量准确度测量过程监视统计记录及质控图》 | | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 见《燃油加油机计量准确度测量测量过程控制图》 | | | | | | | 满足 |
| 综合评价 | 审核记录：  1. 测量过程控制规范编制满足要求。  2. 测量过程要素测量设备、 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，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：2020年 5月 9 日 审核员： 企业部门代表：