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：