编 号：0179-2018-2020

**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 | | | 生产运行处 | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 重量  （10～100）t | | 导出计量要求 | | | 最大允许误差 | ±0.1% |
| 公差T | | ±0.3% | | 允许不确定度 |  |
| 其他要求 | | GB17167-2006的要求，用能单位燃料进厂计量配备的汽车衡应配备准确度1%（Ⅲ级）衡器。 | | 其他要求 | 本测量过程配备的汽车衡，准确度等级Ⅲ级；经计量技术机构检定合格。 |
| 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 |
| 1. 电子汽车衡   编号：202120001 | | | 0～120 t | |  | | III级 | e=20kg | |
| 测量过程控制规范编号 | | | CLZYJS/YG-GCGF-05 | | | | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | | | 《本地计量汽车衡、轨道衡操作规程》。 | | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | 常温 | | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 曹仲东 | | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 见《汽车衡称重量过程不确定度评定》 | | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | 见《汽车衡称重量过程有效性确认记录》 | | | | | | | 满足 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 过程监视采用比对方法（同一汽车经过不同汽车衡的数据比对） | | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 见《汽车衡称重测量过程监视控制图》 | | | | | | | 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. 测量过程监视是在控制限内\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07 月 14 日 审核员： 企业部门代表：