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：