编 号：0053-2019

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 测量辛烷值 | 企业部门 | 质量计量检验中心 |
| 被测参数要求 | 参数M | 辛烷值 | 导出计量要求 | 最大允许误差  | 执行GB/T 5487-2015要求 |
| 公差T | (90～98)±0.2 | 允许不确定度 |  |
| 其他要求 |  | 其他要求 | 无 |
| 测量过程要素控制状况 高度测量过程 |
| 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.辛烷值机 | 90-98 |  | 辛烷值在（90-98）之间时试样重复性为±0.2 |  |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | SHTH-T4.07.03.007.2019 |  |  |  满足 |
| 测量方法编号 | GB/T 5487-2015 | 满足 |
| 环境条件 | 15-25℃。RSH≤80% |  满足 |
| 操作人员姓名 | 何云峰 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | （另附） |  满足 |
| 有效性确认方法 | （另附） | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | （另附） |  满足 |
| 控制图绘制(如果有) | （另附） |  |
| 综合评价 | 审核记录：1. 测量过程控制规范编制满足要求；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；测量过程不确定度评定方法正确；测量过程有效性确认方法正确，满足要求；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： 年 月 日 审核员： 企业部门代表：