编 号：0123-2018-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 台秤称重检测 | 企业部门 | 质检部 |
| 被测参数要求 | 参数M | （250±10）kg. | 导出计量要求 | 最大允许误差  | 3.333kg, |
| 公差T | T=20 kg. | 允许不确定度 |  |
| 其他要求 |  | 其他要求 |  |
| 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 |
| 台秤 | （4-500）kg | *U*=50g k=2 | ±0.15kg |  |
|  |  |
| 测量过程控制规范编号 | BST/CL-03-01 | 满足 |
| 测量方法编号 | WIⅢ-5.6-03 | 满足 |
| 环境条件 | 室温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 张强 经培训合格上岗 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | （可另附）台秤检测测量过程不确定度评定 | 满足 |
| 有效性确认方法 | （可另附）测量过程有效性确认记录 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | （可另附）台秤称重检测测量过程监视统计记录表 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | （可另附）台秤称重检测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、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(如果有)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 11 月 17 日 审核员： 耿丽修 企业部门代表：