



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		技术部	
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	(49.83-50.29)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	最大允许误差	其他特性	满足
二等标准金属量器		(49.83-50.29)L	/	± 2.5×10 ⁻⁴		
测量过程控制规范编号		依据JYXZ00-41《关键过程作业指导书》				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		鲍勋, 培训后上岗				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 A				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 B				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: 2021 年 3 月 5 日

审核员:

企业部门代表: