编号：0244-2019

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 轨道衡计量测量过程 | 企业部门 | 德兴铜矿检化中心综合工段 |
| 被测参数要求 | 参数M | 重量（15-100）t  | 导出计量要求 | 最大允许误差  | ±66.7kg |
| 公差T | ±200kg | 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 | 是 |
| 轨道衡 | 0-150t | / | ±60kg | / |
| 测量过程控制规范编号 | 03 | 是 |
| 测量方法编号 | GB/T15561 | 是 |
| 环境条件 | 温度（-10℃-40℃），相对湿度（10%-90%） | 是 |
| 操作人员姓名 | 黄金武 昌永红 | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | （可另附） | 是 |
| 有效性确认方法 | （可另附） | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | （可另附） | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | （可另附） | 是 |
| 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： 年 月 日 审核员： **吴勇强**  企业部门代表：