编 号：0021-2019-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 进厂煤称重测量过程 | | | | 被查部门 | | 生产部 | | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | （40－80 ）t | | 导出计量要求 | | 最大允许误差 | | 国家标准中要求对进出煤配备静态计量衡器的准确度等级要求为±0.1% | |
| 公差T | | ±0.2% | | 允许不确定度 | |
| 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 | | | 0－150t | |  | | ±0.1% | |  | |
| 测量过程控制规范  编号 | | | HY-CLGF-01 | | | | | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | | | GB/T21369--2008 | | | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | 常温 | | | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 吴邹春 | | | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 见《进厂煤称重过程测量不确定度评定》 | | | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | 见《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 | | | 见《电子衡称重测量过程控制监视分析表》 | | | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 见《电子衡称重测量过程“均值-极差”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)均受控;  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 04 月13 日 审核员： 被查部门代表：