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：