编号：0019-2019-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 发酵温度控制 | 企业部门 | 发酵车间 |
| 被测参数要求 | 参数M | 温度 | 导出计量要求 | 最大允许误差 | 0.3℃ |
| 公差T | 1℃ | 允许不确定度 | *UC*=0.20℃ |
| 其他要求 | 无 | 其他要求 | 无 |
| 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.DCS系统 | （27~29）℃ | *U*=0.40℃，（*k*=2） | ±1℃ |  |
| 2.温度变送器 |  |
| 测量过程控制规范编号 | Q/XRFJ2070208-2017 | 满足 |
| 测量方法编号 | JJG74-2005 | 满足 |
| 环境条件 | （10~30）℃ | 满足 |
| 操作人员姓名 | 黄桂花（已取得上岗培训资格） | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见附页 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见附页 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 见“新瑞丰罐体温度巡检表” | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 无 |  |
| 综合评价 | 审核记录： 1.测量过程控制规范编制满足要求；2. 测量过程涉及的测量设备、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，能满足要求；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： 2020年5 月29 日 审核员： 企业部门代表：