编号：0195-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 1#催化再生器压力测量过程 | 企业部门 | 炼油运行一部 |
| 被测参数要求 | 参数M | （0.13～0.19）MPa | 导出计量要求 | 最大允许误差  | ±0.02MPa |
| 公差T |  | 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 | 满足 |
| 1. 压力变送器 | （0～0.4）MPa | ±0.1% |  | （-30～60）℃ |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 |  |  |
| 测量方法编号 | 炼油运行一部《1#催化裂化装置工艺技术规程》 |  |
| 环境条件 | （-30～60）℃ |  |
| 操作人员姓名 | 沈培靖 |  |
| 测量不确定度评定方法 | （可另附） |  |
| 有效性确认方法 | （可另附） |  |
| 测量过程监视方法、监视记录 | （可另附） |  |
| 控制图绘制(如果有) | （可另附） |  |
| 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： 企业部门代表：