编号：0121-2019-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 2#加氢装置反应加热炉出口温度TIC5220 | 企业部门 | 炼油运行二部 |
| 被测参数要求 | 参数M | （260~380）℃ | 导出计量要求 | 最大允许误差  | 3.3℃ |
| 公差T | 5℃ | 允许不确定度 |  |
| 其他要求 | 测量范围（0~506）℃ | 其他要求 | 测量范围（0~600）℃ |
| 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 |
| 热电偶 | （0~800）℃ | *U*=0.4℃，（*k*=2） | 1.4℃ | / |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 测量过程控制规范编号 | Q/J JJSH2300 301-2018 | 是 |
| 测量方法编号 | Q/J JJSH0700 366-2020-2 | 是 |
| 环境条件 | 常温 | 是 |
| 操作人员姓名 | 万小莉 | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | （见附件） | 是 |
| 有效性确认方法 | （见附件） | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | （见附件） | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | （见附件） | 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，能够满足要求；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：2021年9 月3 日 审核员： 企业部门代表：