



编 号: 0088-2017-2020

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	焦炭进厂称重过程		被检部门	计量质检部	
被测参数 要求	参数 M	重量: (80±0.24)t	导出计量要求	最大允许误差	0.16t
	公差 T	0.48t		允许不确定度	0.053t
	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
电子汽车衡	(0~150) t	/	±0.075t	/	
测量过程控制规范编号	BX-CLGF-04				满足
测量方法编号	BX-ZD-01				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	杜晓亮				满足
测量不确定度评定方法	见《焦炭进厂称重过程测量不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	见《测量过程有效性确认表》				满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图	见《测量过程监视记录及控制图》				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: 2021 年 9 月 26 日

审核员: 汪宁艺

企业部门代表:

杜晓亮