



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	高炉铁水温度检测过程		企业部门	炼铁厂	
被测参数 要求	参数 M	铁水温度	测量过程计量要求	最大允许误差	±3.3℃
	公差 T	±10℃		允许不确定度	3.03℃ (标准不 确定度)
	其他要求	(1400~1520)℃		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	校准不确定度	测量误差	其他特性	
微机铁水测温仪	(1200 ~ / 1769)℃	/	±0.2℃	/	满足
测量过程控制规范编号	JGHX/CL/GL/CX-08.07-01《高炉铁水测温仪测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	JGHX/CL/GL/CX-08.07-01《高炉铁水测温仪测量过程控制规范》				满足
环境条件	常温常湿				满足
操作人员姓名	袁勇				满足
测量不确定度评定方法	见不确定度评定报告, 评定流程符合要求				满足
有效性确认方法	对过程要素进行确认, 并评定测量不确定度, 与允许不确定度比较。见提供附件				满足
测量过程监视方法、 监视记录	过程采用每半年开展铁水测温仪的期间核查进行监视, 已经形成监视记录				满足
控制图绘制(如果有)	无				/
综合评价	<p>查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法已受控、环境条件常温常湿满足要求、操作人员已进行培训合格后上岗; 测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然后扩展, 符合要求; 测量过程采用每半年开展铁水测温仪的期间核查进行监视, 已经形成监视记录。根据提供的监视记录, 该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。</p> <p>审核结论: <input checked="" type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>有缺陷 <input type="checkbox"/>不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)</p>				

审核日期: 2022 年 8 月 10 日 审核员:

柯冰

企业部门代表:

金我行



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	焦化厂便携式一氧化碳报警器 气体含量测量过程		企业部门	焦化厂	
被测参数 要求	参数 M	一氧化碳气体含量	测量过程计量要求	最大允许误差	±7 μ mol/mol
	公差 T	±20 μ mol/mol		允许不确定度	3 μ mol/mol (标准不确定度)
	其他要求	控制范围:(0~160) μ mol/mol		其他要求	分辨率 1 μ mol/mol
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	校准不确定度	测量误差	其他特性	
一氧化碳报警器	(0~1000) μ mol/mol	/	± 5 μ mol/mol	分辨率 1 μ mol/mol	满足
测量过程控制规范编号	CLZYJS/JH-GCGF·24《便携式一氧化碳报警器气体含量测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	CLZYJS/JH-GCGF·24《便携式一氧化碳报警器气体含量测量过程控制规范》				满足
环境条件	常温常湿				满足
操作人员姓名	李黎明				满足
测量不确定度评定方法	见不确定度评定报告, 评定流程符合要求				满足
有效性确认方法	对过程要素进行确认, 并评定测量不确定度, 与允许不确定度比较。见提供附件				满足
测量过程监视方法、 监视记录	过程采用每 3 个月进行仪器比对的方法进行监视, 已经形成监视记录				满足
控制图绘制(如果有)	无				/
综合评价	<p>查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法已受控、环境条件常温常湿满足要求、操作人员已进行培训合格后上岗; 测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然后扩展, 符合要求; 测量过程采用每季度用不同仪器的检测数据进行比对。根据提供的比对记录, 该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。</p> <p>审核结论: <input checked="" type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>有缺陷 <input type="checkbox"/>不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)</p>				

审核日期: 2022 年 8 月 10 日 审核员:

柯冰

企业部门代表:

金武俊