



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	风柜成品风机试运行电流检测		企业部门		质管部	
被测参数 要求	参数 M	风机运转电流	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	±0.2A			允许不确定度	0.67A, k=2
	其他要求	无			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	示值误差	其他计量特性	
数字钳表		ACA (0-600) A	U=0.6%, k=2	/	无	满足
测量过程控制规范编号		ZG-QC-008 《组合式空调机组出厂检验规程》				满足
测量方法编号		ZG-QC-008 《组合式空调机组出厂检验规程》				满足
环境条件		常温常湿				满足
操作人员姓名		刘健锋				满足
测量不确定度评定方法		按 JJF1059.1-2012 进行评定, 见附件				满足
有效性确认方法		通过评定过程不确定度, 小于等于允许不确定度, 过程要素受控, 过程有效, 见附件				满足
测量过程监视方法、 监视记录		每月由同准确度等级不同测量设备进行比对测试, 2022 年已经开展比对测试, 记录见附件				满足
控制图绘制(如果有)		无				/
综合评价	审核记录: 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、环境条件满足要求、 操作人员已经过培训后上岗; 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; 测量过程监视采用每月人员比对方式开展监视, 2022 年已开展比对分析。根据比对测试记 录, 过程受控, 并保持有效。					
	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: 2022 年 12 月 14 日

审核员:

企业部门代表:



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	制冷量检测过程		企业部门		质管部	
被测参数 要求	参数 M	制冷量	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	±5%			允许不确定度	1.6%, k=2
	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	校准不确定度	示值误差	其他计量特性		
铂热电阻	(0~100) °C	/	±0.1°C	分辨力 0.01°C		满足
流量计	(0~150) m³/h	/	±2%	分辨力 0.01m³/h		
测量过程控制规范编号	GB/T 10870-2014					满足
测量方法编号	GB/T 10870-2014					满足
环境条件	常温常湿					满足
操作人员姓名	刘健锋					满足
测量不确定度评定方法	按 JJF1059.1-2012 进行评定, 评定流程符合要求, 见附件					满足
有效性确认方法	通过评定过程不确定度, 小于等于允许不确定度, 过程要素受控, 过程有效, 见附件					满足
测量过程监视方法、 监视记录	每月由不同人员用同一台测量设备进行比对测试, 2020 年已经开展比对测试, 记录见附件					满足
控制图绘制(如果有)	无					/
综合评价	审核记录: 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、环境条件满足要求、操作人员已经过培训后上岗; 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; 测量过程监视采用每月人员比对方式开展监视, 2022 年已开展比对分析。根据比对测试记录, 过程受控, 并保持有效。					
	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: 2022 年 12 月 14 日

审核员:

企业部门代表: