



编号: 1242-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	热量计流量传感器准确度测试过程		企业部门		生产部	
被测参数 要求	参数 M	流量相对误差	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	$\pm(2+0.02 \cdot q_p/q)\%$			允许不确定度	0.67%, 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		
热能表检定装置	(0.015 ~ 1100)m ³ /h	Ur=0.2%, k=2	/	/		满足
电子天平	0~150kg	/	III级	d=10g		
电磁流量计	(0.015 ~ 50) L/h	/	0.5 级	分辨力 0.1m ³ /h		
测量过程控制规范编号	GB/T 32224-2015					满足
测量方法编号	GB/T 32224-2015					满足
环境条件	常温常湿					满足
操作人员姓名	黄日开					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					满足
有效性确认方法	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					满足
测量过程监视方法、 监视记录	每月用相同人员采用不同准确度等级测量设备进行比对测试, 已经开展比对测试, 记录见附件					满足
控制图绘制(如果有)	/					/
综合评价	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; 测量过程监视采用每月不同测量设备比对方式开展监视, 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 29 日

审核员:

企业部门代表:



编号: 1242-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	温度传感器准确度测试过程		企业部门	生产部	
被测参数 要求	参数 M	温度检测示值误差	测量过程计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	$\pm 0.3^{\circ}\text{C}$		允许不确定度	0.1°C , $k=2$
	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	
自校式铂电阻数字测温仪	$-60^{\circ}\text{C} \sim 100^{\circ}\text{C}$	/	$\pm 0.03^{\circ}\text{C}$	分辨力 0.01°C	满足
制冷恒温槽	$(-10 \sim 95)^{\circ}\text{C}$	/	温度波动度 $\pm 0.01^{\circ}\text{C}$ /15min 温度均匀度 $0.005^{\circ}\text{C} \sim 0.01^{\circ}\text{C}$	分辨力 0.01°C	
测量过程控制规范编号	GB/T 32224-2015				满足
测量方法编号	GB/T 32224-2015				满足
环境条件	常温常湿				满足
操作人员姓名	黎健				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				满足
有效性确认方法	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				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, 已经开展比对测试, 记录见附件				满足
控制图绘制(如果有)	/				/
综合评价	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; 测量过程监视采用每月不同测量设备比对方式开展监视, 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 29 日

审核员:

企业部门代表: