编号：0028-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 燃气表示值误差 | 企业部门 | 生产运营部 |
| 被测参数要求 | 示值误差 | 国家JJG577-2012检定规程规定燃气表均为1.5级 | 导出计量要求 | 最大允许误差  | / |
| 公差T | 允许不确定度 | / |
| 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 | 测量不确定度 | 测量误差 | 其他特性 | 满足要求 |
|  临界流文丘里喷嘴 | (0.010-10)m3/h |  | ±0.16% |  |
| 测量过程控制规范编号 | WI15 | 满足 |
| 测量方法编号 | WI01 | 满足 |
| 环境条件 | 环境气压：86kPa～106kPa；相对湿度：45%～75%；温度：20℃±2℃ | 满足 |
| 操作人员姓名 | 熊代勤 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 燃气表示值误差测量过程不确定度的评定 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 燃气表示值误差测量过程有效性确认记录 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 燃气表示值误差比对法记录 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 无 |  |
| 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，且满足要求；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： 2020年3月 10日 审核员： 企业部门代表：