编号：0062-2016-2020

测量过程控制检查表

测量过程(参数)名称	整机流量测试过程		被查部门	质检部	
被测参数要求	参数 M	泵流量	导出计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	±6%		允许不确定度	U≤2%（k=2）
	其他要求	/		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	是
电磁流量计	(50~300) m3/h	/	0.5 级	/	
测量过程控制规范编号	GB/T 3216-2016《回转动力泵 水力性能验收试验》				是
测量方法编号	GB/T 3216-2016《回转动力泵 水力性能验收试验》				是
环境条件	常温常湿				是
操作人员姓名	陈玉英				是
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				是
有效性确认方法	实际不确定度小于等于允许不确定度，见《测量过程有效性确认记录》，符合要求				是
测量过程监视方法、监视记录	过程监视采用同准确度等级不同流量计每月比对，已形成 2020 年比对记录				是
控制图绘制(如果有)	/				/

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；测量过程采用同准确度等级不同流量计每月比对。根据比对记录该测量过程的控制处于受控状态，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：2020 年 12 月 21 日 审核员：　　企业部门代表：

编号：0062-2016-2020

测量过程控制检查表

测量过程(参数)名称	整机扬程测试		被查部门	质检部	
被测参数要求	参数 M	泵扬程	导出计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	±6%		允许不确定度	Ur≤2%（k=2）
	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	是
精密压力表	(0~2.5)MPa	/	0.25 级	无	
测量过程控制规范编号	GB/T 3216-2016《回转动力泵 水力性能验收试验》				是
测量方法编号	GB/T 3216-2016《回转动力泵 水力性能验收试验》				是
环境条件	常温常湿				是
操作人员姓名	凌昌堂				是
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				是
有效性确认方法	实际不确定度小于等于允许不确定度,过程要素受控,见《测量过程有效性确认记录》，符合要求				是
测量过程监视方法、监视记录	测量过程每月采用同准确度等级不同压力表比对，已形成 2020 年比对记录				是
控制图绘制(如果有)	/				/

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；测量过程每月采用同准确度等级不同压力表比对。根据比对记录，该测量过程的控制处于受控状态，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：2020 年 12 月 21 日　审核员：　　企业部门代表：