编 号：0132-2018-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | DN100旋进流量计准确度检定 | 企业部门 | 技术质检部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 1720 l/m³ | 导出计量要求 | 最大允许误差 |  |
| 公差T | ±17.2 l/m³ | 允许不确定度 |  1% |
| 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 | 测量不确定度 | 测量误差 | 其他特性 | 满足 |
| 标准表法空气流量标准装置 | (0～2000) l/m³ | 0.3% |  |  |
|  |  |
|  |  |
| 测量过程控制规范编号 | 《DN100旋进流量计准确度检测过程控制规范》 | 满足 |
| 测量方法编号 | 《旋进旋涡流量计使用说明书》 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 刘建兵，培训后上岗 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 《DN100旋进流量计准确度检定不确定度评定》 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见《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 | 见《DN100旋进流量计准确度检定过程监视统计记录》 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 见《DN100旋进流量计准确度检定过程控制图》  | 满足 |
| 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，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：2021年1月 9 日 审核员： 企业部门代表：