**江苏微浪电子科技有限公司**

测量管理体系

**测量过程控制规范**

**WLD-042001**

**编制：刘建兵**

**审核：刘广清**

**批准：钱寿琴**

**版本/修订：A版/第0次**

**受控状态：**

**发布日期：2018年2月10日 实施日期：2018年2月10日**

**江苏微浪电子科技有限公司**

**仪表准确度检测过程控制规范**

编号: WLD-042001

1. **测量过程的识别**

1.1 测量过程的名称：DN100旋进旋涡流量计准确度测量过程

# 1.2 测量过程的依据：《JJG 1121-2015 旋进漩涡流量计检定规程》

1. **计量要求**

表一

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量参数名称 | 测量范围 | 最大允许误差 | 环境条件 |
| DN100旋进流量计 | （65—650）m³/h | ±1% | 温度：常温 |

1. **测量过程的设计**

3.1 测量方法

旋进旋涡流量计检定按《JJG 1121-2015 旋进漩涡流量计检定规程》进行检定，将仪表安装并固定于流量检定装置上, 数据采集中心设定好流量后，待流量稳定，此时数据中心开始采集仪表系数数据并记录。

3.2 测量过程的有效性确认（见附录A)

4 **测量过程控制要素与控制要求**

4.1 测量设备要求（见表二）

表二

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 测量设备名称 | 测量范围 | 最大允许误差 |
| 标准表法空气流量标准装置 | （0-7000）Nm³/h | 0.3% |

4.2 测量环境要求

环境温度：常温，不得有影响惯性的震动

4.3 操作技能要求

操作人员须了解旋进旋涡流量计工作原理，熟练掌握操作技能。

4.4 操作步骤

4.4.1 检查标准表法空气流量标准装置，应在有效期内并具有效计量确认合格标识，外观良好，运转正常。

* + 1. 将产品装到测试装置上连接好,确认法兰密封后,开始仪表试验，做好原始记录。

**5. 控制措施**

5.1. 验证环境条件、测量设备、操作人员符合本规范的要求；

5.2 按操作规程的要求开展工作。

**6. 监视控制**

6.1监视方法

|  |  |
| --- | --- |
| 监视对象 | 监视方法 |
| 标准表法空气流量标准装置 | 计量员用一台经过镇江计量所检定的DN100旋进旋涡流量计作为标准表，每十天做五组试验，数据采集中心控制系统给流量计一个标准值，观察控制系统上显示的仪表流量做好误差记录，将实验数据做出分析，得出准确度结果。 |

6.2监视要求

⑴ 用于检定的标准表法空气流量标准装置在有效期内，并具有效计量确认合格标识，外观良好，运转正常。

⑵ 操作人员定期巡检，随时对仪器稳定性变化情况进行监控和比对，发现异常及时通知维修人员检查、校准。

6.3 失控时的处理措施

失控时，须对测量过程进行分析，确认原因，采取措施，按检定要求重新做重复性验证，必要时修理、检定，合格后方可开展工作。

**7.记录要求**

7.1 记录人员应客观、公正地做好测量过程控制记录。

7.2 记录应包括

7.2.1 执行的测量过程的完整描述，包括所用的全部要素（例如操作者、测量设备、核查标准）和相关的操作条件 ；

7.2.2 从测量过程控制系统获得的有关数据，包括有关测量不确定度信息；

7.2.3 根据测量过程控制数据的结果而采取的措施；

7.2.4 进行测量过程控制活动的日期；

7.2.5 人员的能力，包括测量过程要求的能力和实际具备的能力。

**8 .附录**

附录A: 测量过程不确定度评定

附录B: 测量过程有效性确认

附录C： DN100旋进旋涡流量计检定原始记录表记录表

附录D： DN100旋进旋涡流量计检定过程控制图