



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	导出计量要求		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	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
热能表检定装置		(0.015~1100)m ³ /h	$U \leq 0.4\%$ k=2	/	/	
电子秤		0~3000kg	/	III级	d=0.02kg	
电磁流量计		(0.015~1100) m ³ /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, 2020 年已经开展比对测试, 记录见附件				满足
控制图绘制(如果有)		无				/
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: 2021 年 1 月 25 日 审核员:

企业部门代表: 林树强



编号: 0086-2017-2021

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	导出计量要求	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	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
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	
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, 2020 年已经开展比对测试, 记录见附件				满足
控制图绘制(如果有)	无				/
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、环境条件满足要求、操作人员已经培训合格后上岗; 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人员比对方式开展监视, 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: 2021 年 1 月 25 日 审核员:

企业部门代表: