



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	1.0 级旋进旋涡流量计示值误差 校准过程		企业部门	生产部		
被测参数 要求	参数 M	示值误差	测量过程计量要求	最大允许误差	——	
	公差 T	$\pm 1.0\%$		允许不确定度	$U_{rel}=0.33\%$ k=2	
	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	校准不确定度	最大允差	其他计量特性	满足	
临界流文丘里喷嘴法气 体流量标准装置 /JZ0160801	(0.5 ~ 2100) m ³ /h	$U_{rel}=0.32\%$ k=2	——	——		
测量过程控制规范编号	JZ-KZGF001				满足	
测量方法编号	JJG1121-2015《旋进旋涡流量计》、Q/JEC 22-2019《JZLUKW 旋进旋涡流量计》				满足	
环境条件	温度: (5--40) °C , 相对湿度 ≤ 93%RH , 大气压力: 86kPa--106kPa。				满足	
操作人员姓名	王冰冰				满足	
测量不确定度评定方法	见《1.0 级旋进旋涡流量计示值误差校准过程》测量过程不 确定度评审报告				满足	
有效性确认方法	见《1.0 级旋进旋涡流量计示值误差校准过程》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《1.0 级旋进旋涡流量计示值误差校准过程》测量过程监 视记录及控制图				满足	
控制图绘制(如果有)	见《1.0 级旋进旋涡流量计示值误差校准过程》测量过程监 视记录及控制图				满足	
综合评价	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 07 月 14 日

审核员:

左校

企业部门代表:

王胜利