



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	1100kV 套管真空干燥温度控制测量		企业部门	生产中心	
被测参数 要求	参数 M	120℃	测量过程计量要求	最大允许误差	±1.7℃
	公差 T	±5℃		允许不确定度	/
	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	示值误差	其他计量特性	满足
数字式温度表	(0-200)℃	/	±1.0%	/	
测量过程控制规范编号	XD/GK-20-01				满足
测量方法编号	XD/GK-20-01				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	樊增祥				满足
测量不确定度评定方法	1100kV 套管真空干燥温度控制测量不确定度评定				满足
有效性确认方法	1100kV 套管真空干燥温度控制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	1100kV 套管真空干燥温度控制测量监视记录				满足
控制图绘制(如果有)	/				/
综合评价	1. 测量过程控制规范编制满足要。 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。 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 28 日

审核员:

企业部门代表: