编号：0270-2020-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 冷水水表流量示值误差测量过程 | | | | 企业部门 | | | 生产部 | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | Q3（4.0 m³/h）  ±2% | | 测量过程计量要求 | | | 最大允许误差 | ±0.66% |
| 公差T | | Q3（±2%） | | 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 | | 测量误差 | 其他特性 | | 是 |
| 1. 活塞式水表检定装置 | | | （0.005-6.3）m³/h | | *U*rel=0.2% (*k*=2) | | 0.2级 | 稳定性为0.2% | |
| 测量过程控制规范编号 | | | 冷水水表流量示值误差测量过程控制规范 Q/WM/C3-712 | | | | | | |  |
| 测量方法编号 | | | 冷水水表检定规程 JJG162-2019 | | | | | | |  |
| 环境条件 | | | （10-30）℃ Q/WM/C3-712 | | | | | | |  |
| 操作人员姓名 | | | 缪忠贵 | | | | | | |  |
| 测量不确定度评定方法 | | | 附件1-不确定度评定 | | | | | | |  |
| 有效性确认方法 | | | 附件3-有效性确认记录 | | | | | | |  |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 附件2-监视统计记录表 | | | | | | |  |
| 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12月04日 审核员： 企业部门代表：