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：