



### 测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	2 级冷水水表示值误差检测过程		企业部门	研发部	
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	规程 7.1.1 条规定: 计量标准器为准确度等级为 0.2 级的水表检定装置即为计量要求
	公差 T	±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	示值误差	其他计量特性	满足
1.水表检定装置/522	DN(15 ~ 25)mm	---	0.2%	---	
2.					
3.					
测量过程控制规范编号	YJKJ-KXGF-01-2022				满足
测量方法编号	《JJG 162-2019 冷水水表检定规程》				满足
环境条件	环境温度: 20~28℃、湿度: (40%--65%) RH。				满足
操作人员姓名	梁哲哲, 经培训合格后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附 1《2 级冷水水表示值误差检测过程不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	见附 2《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	见附 3《2 级冷水水表示值误差检测过程系统控制监视分析表及控制图》				满足
控制图绘制(如果有)	见附 3《2 级冷水水表示值误差检测过程系统控制监视分析表及控制图》				满足
综合评价	<p>1. 查《2 级冷水水表示值误差检测测量过程控制规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次, 满足该测量过程要求。</p> <p>2. 查该测量过程要素: 测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控。</p>				



- |  |  |
|--|--|
|  | <p>3. 测量过程不确定度评定方法正确。</p> <p>4. 测量过程有效性确认方法正确，满足要求。</p> <p>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。</p> |
|--|--|

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： 2022 年 04 月 23 日

审核员： 左校

企业部门代表： 李新帅