



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	2 级水表出厂示值误差检验		企业部门		品管部	
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	±2%			允许不确定度	0.6%, 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	示值误差	其他计量特性	
水表检定装置		(15~25)mm	/	0.2 级	适 用 口 径 DN(15-25)mm	满足
测量过程控制规范编号		JJG162-2019				满足
测量方法编号		JJG162-2019				满足
环境条件		10℃~35℃,				满足
操作人员姓名		邝光维				满足
测量不确定度评定方法		按 JJF1059.1-2012 进行评定, 评定流程符合标准要求, 见附件				满足
有效性确认方法		通过评定过程不确定度, 结果小于等于允许不确定度, 过程要素受控, 过程有效, 见附件				满足
测量过程监视方法、 监视记录		采用不同人员进行比对方式开展测量过程监视, 可提供比对记录。				满足
控制图绘制(如果有)		/				/
综合评价	查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法已受控、环境条件满足要求、 操作人员已进行培训合格后上岗; 测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然后扩展, 符合 要求; 测量过程监视采用不同人员进行标比对方式。根据比对记录, 过程受控, 保持有效。 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 5 月 7 日

审核员:

杨冰

企业部门代表:

7/5-2022