



编号: 0052-2018-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数) 名称	2 级智能水表 Q3 示值误差检验过程		企业部门		品管部
被测参数 要求	参数 M	水表出厂示值误差	测量过程计量要 求	最大允许误差	/
	公差 T	±2%		允许不确定度	0.7%(k=2)
	其他要求	无		其他要求	无
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
水表校验装置	(0.004~10)m ³ /h	0.2 级	/	无	
测量过程控制规范编 号	GBT778.1-2018 饮用冷水水表和热水水表第 1 部分: 计量要求 和技术要求				是
测量方法编号	JJG162-2019 饮用冷水水表 检定规程				是
环境条件	常温常湿				是
操作人员姓名	潘小翠				是
测量不确定度评定方 法	见不确定度评定报告				是
有效性确认方法	实际不确定度小于等于允许不确定度, 过程有效				是
测量过程监视方法、 监视记录	从体系建立至至今, 每月使用核查标准进行 10 次重复测量, 记 录其示值, 生成平均值及标准偏差, 形成控制图。图形显示过 程稳定受控。				是
控制图绘制(如果有)	已绘制建立体系至今的控制图				是
综合评价	审核记录: 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 过程监视每月采用核查标准进行核查, 并绘制平均值—标准偏差控制图, 结果处于控制限之内。该 测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。				
	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 08 月 19 日

审核员:

市相臣

企业部门代表:

丁峰全