



## 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过程		企业部门		品质部
被测参数 要求	参数 M	示值误差		最大允许误差	/
	公差 T	±2%		允许不确定度	0.7%, 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	测量误差	其他特性	满足
全自动水表检验装置	DN15-25	/	0.2级	/	
水表检验装置	(15~25)mm	/	0.2级	/	
测量过程控制规范编号	JJG162-2019《冷水水表检定规程》				满足
测量方法编号	JJG162-2019《冷水水表检定规程》				满足
环境条件	常温常湿				满足
操作人员姓名	何春叶				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, 小于等于允许不确定度, 过程有效, 见附件				满足
测量过程监视方法、 监视记录	每月采用人员比对开展监视, 要求结果 $ Z  \leq 1$ , 已开展比对测试具体见附件				满足
控制图绘制(如果有)	无				/
综合评价	<p>审核记录:</p> <p>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; 测量过程监视采用每月采用人员比对开展监视, 要求结果 <math> Z  \leq 1</math>。根据比对测试结果, 过程受控, 并保持有效。</p> <p>审核结论: <input checked="" type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>有缺陷 <input type="checkbox"/>不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)</p>				

审核日期: 2022年09月02日

审核员: 邱相臣

企业部门代表: 秦发华