



编号：0052-2018-2020

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	DN20 铜接管直径测量过程		被检部门	品管部	
被测参数 要求	参数 M	(19.9—20.2) mm	导出计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	0.3mm		允许不确定度	0.05mm (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	测量不确定度	测量误差	其他特性
游标卡尺		(0—150) mm	U=0.01mm (k=2)	/	无
测量过程控制规范编号		ONA-WI-QC-003			是
测量方法编号		ONA-WI-QC-003			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: 年 月 日 审核员: 企业部门代表:



编号：0052-2018-2020

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		被检部门	品管部	
被测参数 要求	参数 M	水表出厂示值误差	导出计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	±2%		允许不确定度	0.67% (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	测量不确定度	测量误差	其他特性	是
水表校验装置	(0.004-1700)m³/h	0.2 级	/	无	
测量过程控制规范编号	GBT778.1-2018				是
测量方法编号	JJG162-2019				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,并绘制平均值一标准偏差控制图,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: 年 月 日 审核员: 企业部门代表: