



编号: 0274-2020

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	水表常用流量误差测量		企业部门	品技部	
被测参数 要求	参数 M	(98~102) L	导出计量要求	最大允许误差	±0.67L
	公差 T	T=4L		允许不确定度	0.4L
	其他要求	无		测量范围	(98~102) L
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	满足
水表检定装置	(9.4~103) L	/	±0.2L	/	
测量过程控制规范编号	SENY/GF-01-2020				满足
测量方法编号	JJG162-2019 《饮用冷水水表》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	冉彬, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附录 B: 《水表常用流量误差测量测量不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	见附录 C: 《水表常用流量误差测量高度控制测量过程有效性确认记录》				满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制	见附录D/E: 《水表常用流量误差测量过程控制监视分析表及控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1.查《水表常用流量误差测量过程控制规范》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。 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。 3.查该测量过程不确定度评定方法正确。 4.查该测量过程有效性确认方法正确, 满足测量过程控制要求。 5.查该测量过程监视记录, 在控制限。测量过程控制图绘制方法正确。 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: 2020 年 12 月 18 日

审核员

企业部门代表: