



编 号: 0152-2019-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	液位仪示值标定测量过程		被检部门		生产部	
被测参数 要求	参数 M	2000 mm	导出计量要求	最大允许误差	±0.16 mm	
	公差 T	±0.5 mm		测量不确定度	/	
	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	测量不确定 度	测量误差	其他特 性	满足
线性光栅尺		(0-3000) mm	/	±0.003 mm	/	
测量过程控制规范编号		QDAK/GF-01				满足
测量方法编号		JJG971-2002 液位计				满足
环境条件		(20±5) °C				满足
操作人员姓名		赵树波				满足
测量不确定度评定方法		附录 A: 液位仪标定的不确定度评定				满足
有效性确认方法		附录 B: 液位仪标定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		附录 C: 液位仪标定检测监视记录				满足
控制图绘制(如果有)		附录 D: 液位仪标定检测测量过程控制图				满足
综合评价	审核记录: 1. 测量过程控制规范编制满足要求; 2. 测量过程要素(测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能)均受控; 3. 测量过程不确定度评定方法正确; 4. 测量过程有效性确认方法正确, 满足要求; 5. 测量过程监视在控制限内, 统计数据正确。 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: 2021 年 1 月 14 日

审核员:

企业部门代表: