**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 | 导出计量要求 | 最大允许误差 | / |
| 公差T | ±2% | 允许不确定度 | 0.7%，k=2 |
| 其他要求 | / | 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 |
| 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｜≤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 | 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；测量过程监视采用每月采用人员比对开展监视，要求结果｜Z｜≤1。根据比对测试结果，过程受控，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： 2021年7 月 26日 审核员： 企业部门代表：