



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	2级智能水表出厂示值误差检验过程		企业部门	质量部	
被测参数 要求	参数 M	水表出厂示值误差	测量过程计量要求	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	校准不确定度	测量误差	其他特性	是
1. 水表检定装置	(0.004-8)m ³ /h	0.2级	±0.1%	无	
2. 玻璃转子流量计	/	2.5级	±2.0%	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	马晓东				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、环境条件符合要求、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: <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。)				

审核日期: 2023年03月10日

审核员:

邱相臣

企业部门代表: