编号：1150-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 阀门压力密封试验过程 | 企业部门 | 生产部 |
| 被测参数要求 | 参数M | （1±0.2）MPa | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | ±0.067MPa |
| 公差T | ±0.2 MPa | 允许不确定度 | / |
| 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 | 校准不确定度 | 示值误差 | 其他计量特性 | 是 |
| 压力表 | (0-1.6) MPa |  | ±1.6% |  |
| 测量过程控制规范编号 | WKT/GK-21-01《压力密封试验测量过程控制规范》 | 是 |
| 测量方法编号 | WKT/GK-21-01 | 是 |
| 环境条件 | 常温 | 是 |
| 操作人员姓名 | 杨兴平 | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 见附录B《阀门压力密封试验测量过程不确定度评定》 | 是 |
| 有效性确认方法 | 见附录C《阀门压力密封试验测量过程的有效性确认》 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 附录C：耐压测试过程比对记录表 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | / |  |
| 综合评价 | 1. 测量过程控制规范编制满足要求；

2. 测量过程要素如，测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能受控；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，且满足要求；5. 测量过程监视在控制限内。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11月11 日 审核员： 企业部门代表：