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：