



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	G30-2 螺杆泵压力试验		企业部门	质检部	
被测参数 要求	参数 M	(8-8.8) MPa	导出计量要求	最大允许误差	$\pm$ 0.135MPa
	公差 T	0.8MPa		允许不确定度	/
	其他要求			测量范围	(0-13.2) MPa
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
1.数字压力计	(0-40)MPa	/	40MPa 时, 0.02MPa	/	
测量过程控制规范编号	SLB/CL-02 《G30-2 螺杆泵压力试验测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	《数字压力计使用说明书》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	丁平, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见《G30-2 螺杆泵压力试验测量不确定度评定》附录 B				满足
有效性确认方法	见《高度控制测量过程有效性确认记录》附录 C				满足
测量过程监视方法、 监视记录	见《G30-2 螺杆泵压力试验测量过程监视统计记录》附录 D				满足
控制图绘制(如果有)	见《G30-2 螺杆泵压力试验测量过程监视统计质控图》附录 E				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, 满足要求。 5. 测量过程监视在控制限内, 测量过程控制图绘制方法(如果有)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 04 月 01 日

审核员:

企业部门代表: