



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	装配过程扬程测量过程		企业部门	生产部	
被测参数 要求	参数 M	扬程: $61\text{m} \pm 5\%$, 换算为 压力: $0.61\text{MPa} \pm 0.03\text{MPa}$	导出计量要 求	最大允许误差	$\pm 0.01\text{MPa}$
	公差 T	0.06MPa		允许不确定度	0.0067 MPa
	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	校准校准不确定 度	示值误差	其他计量特性	满足
压力变送器	(0-4) MPa	$U=0.1\%, k=2$	$\pm 0.5\%FS$	/	
测量过程控制规范编号	WiLo-CLGF-05 《装配过程扬程测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	《PD304-169_V1-Helix 装配-8 “泵组装指导书”				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	王涛, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附 1 《装配过程扬程测量过程测量不确定度评定》				满足
有效性确认方法	见附 3 《装配过程扬程测量过程有效性确认记录》				满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制	见附 2 《装配过程扬程测量过程监视统计记录及控制图》				满足
综合评价	1.查《装配过程扬程测量过程控制规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、 测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次, 满足该测量过程要求。 2.查该测量过程要素: 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控。 3.查该测量过程不确定度评定方法正确。 4.查该测量过程有效性确认方法正确, 满足测量过程控制要求。 5.查该测量过程监视记录, 在控制限。测量过程控制图绘制方法正确。 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: 2022 年 5 月 25 日

审核员:

企业部门代表: