



编号: 0152-2018-AAA-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	1.6 级及以下压力表示值误差测量过程		企业部门	技术监督中心	
被测参数 要求	参数 M	压力 (0--40) MPa	导出计量要求	最大允许误差	±0.05%
	公差 T	±1.6%		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	测量不确定度	测量误差	其他特性	是
251-60201201/ 智控压力 控制器 (数字压力计)	(0-60) MPa	——	0.02 级; MPE: ±0.02%	——	
测量过程控制规范编号	CQ2C-JL-01 《1.6 级及以下压力表示值误差检定过程控制规范》				是
测量方法编号	JJG52-2013 《弹性元件式一般压力表、压力真表和真空表检定规程》				是
环境条件	温度 (20±2) °C, 湿度 <85%RH				是
操作人员姓名	斯旭宾, 经培训合格后上岗				是
测量不确定度评定方法	附录 2 《1.6 级及以下压力表示值误差测量过程不确定度评定报告》				是
有效性确认方法	附录 3 《1.6 级及以下压力表示值误差测量过程有效性确认记录》				是
测量过程监视方法、 监视记录	附录 4 《1.6 级及以下压力表示值误差测量过程监视分析表及控制图》				是
控制图绘制(如果有)	附录 4 《1.6 级及以下压力表示值误差测量过程监视分析表及控制图》				是
综合评价	审核记录: 1. 《1.6 级及以下压力表示值误差测量过程控制规范》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. 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 09 月 09 日

审核员:

左校

企业部门代表:

任瑞