



编号: 0159-2019-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	水泵压力密封试验		企业部门		技术部	
被测参数 要求	参数 M	$\geq (0.8+0.09)$ MPa	导出计量要求		最大允许误差	0.03MPa
	公差 T	0.09MPa			允许不确定度	/
	其他要求	/			测量范围	(0-1.32) 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	是
1.压力表		(0-1.6) MPa	/	± 0.0256 MPa		
测量过程控制规范编号		CT/CL-01 《水泵压力密封试验测量过程控制规范》				是
测量方法编号		CT/QE/011 《产品试验规则》				是
环境条件		常温				是
操作人员姓名		张海冬, 培训后上岗				是
测量不确定度评定方法		见《水泵压力密封试验测量不确定度评定》附录 A				是
有效性确认方法		见《水泵压力密封试验测量过程有效性确认记录》附录 B				是
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制 (如果有)		见《水泵压力密封试验试验测量过程监视统计记录及质控图》 C				是
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 10 月 18 日

审核员:

企业部门代表: