



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	Φ600 稳流罐水压密封试验测量 过程		企业部门	品控部	
被测参数 要求	参数 M	压力 (1+0.2) MPa	导出计量要求	最大允许误差	0.066MPa
	公差 T	0.2MPa		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	满足
1.压力表	(0-1.6)Mpa	/	±0.026MPa		
测量过程控制规范编号	HXJY/CL-01 《Φ600 稳流罐水压密封试验测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	《压力表使用说明书》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	沈琳, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见《Φ600 稳流罐水压密封试验测量不确定度评定》附录 B				满足
有效性确认方法	见《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《Φ600稳流罐水压密封试验测量过程监视统计记录》				满足
控制图绘制(如果有)	见《Φ600 稳流罐水压密封试验测量过程控制图》				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: <input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)				

审核日期: 2022 年 10 月 20 日

审核员:

耿丽修

企业部门代表:

刘海军