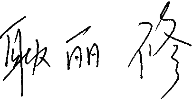
编号：0224-2020-2022

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 螺纹管件压力气密试验 | | | | 企业部门 | | 玛钢制造部 | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 压力测量  （**3.5±0.5**）MPa | | 导出计量要求 | | 最大允许误差 | | 0.33MPa |
| 公差T | | **±0.5**MPa | | 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 | | 示值误差 | | 其他特性 | 满足 |
| 压力表 | | | （0-6）MPa | |  | | **±**0.096MPa | |  |
| 测量过程控制规范编号 | | | MDJT/2020--GK-02 | | | | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | | | 厂检验规定:105914-2022 | | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | 常温 | | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 朱涛 | | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 螺纹管件压力气密试验测量过程不确定评定 | | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | 螺纹管件压力气密试验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 | | | 测量过程监视方法、监视记录 | | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | |  | | | | | | | 满足 |
| 综合评价 | 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)是否正确。  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11月 22 日 审核员：  企业部门代表：