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：