编号：1252-2022

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 整机密封性测试过程 | 企业部门 | 金卡品质部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 泄漏量：密封性（外漏）≤22Pa密封性（内漏）≤100Pa | 测量过程计量要求 | 最大允许误差  |  |
| 公差T | / | 允许不确定度 | 3.04Pa |
| 其他要求 | 无 | 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 | 校准不确定度 | 示值误差 | 其他计量特性 | 是 |
| 燃气表整机密封性检查装置测试台（差压变送器） | (-1~1)kPa |  */* | 0.5级 | 评定的U=3.04Pa k=2 |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | 01-JD1-016  | 是 |
| 测量方法编号 | JJG577-2012膜式燃气表 | 是 |
| 环境条件 | （20±5）℃ | 是 |
| 操作人员姓名 | 李红兰，培训后上岗 | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 见附录A：《整机密封性测试不确定度评定报告》 | 是 |
| 有效性确认方法 | 见附录B：《测量过程有效性确认记录》 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 见附录C：《测量过程监视统计记录表》 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 见附录C：《测量过程监视控制图》 | 是 |
| 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 12 月 04 日 审核员：吴素平 企业部门代表：