



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	阀门压力密封试验测量过程		企业部门	质保部	
被测参数 要求	参数 M	压力 (0.6±0.1) 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	0.022MPa
	其他要求	无		其他要求	无
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	是
压力表	0-4MPa	/	0.04MPa	/	
测量过程控制规范编号	OTL-CLGF-01 《阀门压力密封试验测量过程控制规范》				是
测量方法编号	GB/T13927-2008 工业阀门 压力试验				是
环境条件	常温				是
操作人员姓名	李华, 培训后上岗				是
测量不确定度评定方法	附 1: 阀门压力密封试验测量过程不确定度的评定				是
有效性确认方法	附 3: 阀门压力密封试验测量过程有效性确认记录				是
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制	附 2: 阀门压力密封试验检测监视记录				是
综合评价	审核记录: 1.《阀门压力密封试验测量过程控制规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、 测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次, 满足该测量过程要求。 2. 查该测量过程要素: 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控。 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 16 日

审核员:

企业部门代表: