编号：0037-2020-2023

 **测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | EP-Q 高压物性取样器耐压测试 | 企业部门 | 生产技术部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 60MPa | 导出计量要求 | 最大允许误差 | ±1.67MPa |
| 公差T | ±5MPa | 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 | 校准不确定度 | 测量误差 | 其他特性 | 是 |
| 压力表 | (0-100)MPa |  | 1.0级 | / |
| 测量过程控制规范编号 | LK/EP-Q-1 | 是 |
| 测量方法编号 | EP-Q 高压物性取样器耐压测试过程控制规范 | 是 |
| 环境条件 | （25±5）℃，不得有影响惯性的震动。 | 是 |
| 操作人员姓名 | 邱增卫 | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 附录A：耐压测试不确定度的评定 | 是 |
| 有效性确认方法 | 附录B：耐压测试过程的有效性确认 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 附录C：耐压测试过程比对记录表 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | / |  |
| 综合评价 | 查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求；测量方法已受控、环境条件满足要求、操作人员已进行培训合格后持证上岗；测量不确定度评定方法采用A、B类合成然后扩展，符合要求；测量过程监视每月采用比对法进行核查，结果处于控制限之内。该测量过程的控制处于受控状态，并保持有效。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： 2023 年3月5日 审核员： 企业部门代表：