编 号：0070-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 封隔器压力密封试验 | 企业部门 | 生产部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 50MPa | 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 | 测量不确定度 | 测量误差 | 其他特性 | √ |
| 压力表 | (0-100)MPa | / | 1.6级 | / |
| 测量过程控制规范编号 | ZYJH/GK-2020-01 | √ |
| 测量方法编号 | ZYJH/GK-2020-01 | √ |
| 环境条件 | 常温 | √ |
| 操作人员姓名 | 宋雪芹 | √ |
| 测量不确定度评定方法 | 附录A：封隔器密封压力测量不确定度的评定 | √ |
| 有效性确认方法 | 附录B：封隔器密封压力测量过程有效性确认记录 | √ |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 附录C：封隔器密封压力比对记录 | √ |
| 控制图绘制(如果有) |  |  |
| 综合评价 | 审核记录：1. 测量过程控制规范编制满足要求;2. 测量过程要素(测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能)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，统计数据正确。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： 2020 年 05 月 08日 审核员： 企业部门代表：