编 号：0102-2018-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | Φ600稳流罐水压密封试验 | | | | 企业部门 | | | 技术质检部 | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 1MPa | | 导出计量要求 | | | 最大允许误差 | 0.067MPa |
| 公差T | | +0.2MPa | | 允许不确定度 | 0.022MPa |
| 其他要求 | |  | | 测量范围 | 0-1.6MPa |
| 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 | | 满足 |
| 压力表 | | | 0-1.6MPa | | / | | ±0.0256MPa |  | |
|  | |
|  | |
| 测量过程控制规范编号 | | | HWT/CL-01《Φ600稳流罐水压密封试验测量过程控制规范》 | | | | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | | | CJ/T265-2016《无负压给水设备》 | | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | 常温 | | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 江海 | | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 见《Φ600稳流罐水压密封试验测量不确定度评定》 | | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | 见《Φ600稳流罐水压密封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 | | | 见《Φ600稳流罐水压密封试验测量过程监视统计记录》 | | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 见《Φ600稳流罐水压密封试验测量过程控制图》 | | | | | | | 满足 |
| 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. 测量过程监视是控制限内测量过程控制图绘制方法正确，满足要求。  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： 年 月 日 审核员： 企业部门代表：