



审核部门:

编 号: 0020-2017-2019

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	工业阀门强度试验水压测量过程		企业部门	上海冠龙阀门机械有限公司	
被测参数 要求	参数 M	水压	导出计量要求	最大允许误差	1.5倍额定压力
	公差 T	1.5倍额定压力		允许不确定度	0.02MPa
	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	符合要求
1. 压力表	(0~4)MPa	—	1.6级	—	
2.				—	
3.				—	
测量过程控制规范编号	《工业阀门强度试验水压测量过程控制规范》MSW-T-01-32				符合
测量方法编号	GB/T19327-2008《工业阀门压力试验》				符合
环境条件	5℃~40℃				符合
操作人员姓名	培训后上岗 张燕				符合
测量不确定度评定方法	(可另附) 见附件				符合
有效性确认方法	(可另附) 见附件				符合
测量过程监视方法、 监视记录	(可另附) 见附件				符合
控制图绘制(如果有)	(可另附) 无				—
综合评价	审核记录:				
	1. 测量过程控制规范编制是否满足要求?				
	2. 测量过程要素如, 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能是否受控?				
	3. 测量过程不确定度评定方法是否正确?				
	4. 测量过程有效性确认方法是否正确, 是否满足要求?				
5. 测量过程监视是否在控制限内? 测量过程控制图绘制方法(如果有)是否正确?					
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: 2019年9月21日

审核员: 邱振英

企业部门代表:

王华