编 号：0017-2017-2019

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 阀体压力密封试验测量过程 | 被查部门 | 生产计划部（生产车间） |
| 被测参数要求 | 参数M | 72MPa | 导出计量要求 | 最大允许误差 | ±1MPa |
| 公差T | ±3MPa | 测量不确定度 | 1MPa |
| 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 | 满足 |
| 压力表 | 0-250 MPa | *U*=1.0% *k*=2 | ±0.4% | / |
| 测量过程控制规范编号 | CP/CL-0013 | 满足 |
| 测量方法编号 | API 6A阀门水压测试规范 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 叶玉专 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 附录A：阀体压力密封试验测量过程不确定度的评定 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 附录B：阀体压力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 | 附录C：阀体压力密封试验检测监视记录 | 满足 |
| 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：2019 年 09 月24 日 审核员： 企业部门代表：