编号：0096-2018-2020

**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 | 品控部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 压力：1MPa | 导出计量要求 | 最大允许误差 | 0.033MPa |
| 公差T | 0.2MPa | 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 | 满足 |
| 压力表 | (0-1.6)MPa | / | ±0.025MPa |  |
| 测量过程控制规范编号 | HXYJ/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 | YJ-QM-ZY-2017水压试验作业指导书 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 沈琳 | 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》附录1 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见《测量过程有效性确认记录》附录3 | 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及质控图》附录2 | 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》 附录2 | 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. 测量过程监视是在控制限内\测量过程控制图绘制方法正确。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10 月 14 日 审核员： 企业部门代表：