编号：0206-2020

 **测量过程控制检查表测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 套筒式补偿器水压试验 | 被查部门 | 生产车间 |
| 被测参数要求 | 参数M | 3.75MPa  | 导出计量要求 | 最大允许误差 | ±0.17MPa |
| 公差 | △允=0.5MPa | 允许不确定度 |   |
| 其他要求 |  | 测量范围 | (0～6.38）MPa |
| 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 | （0~10)MPa |  | ±0.16 MPa |  |
| 测量过程控制规范 | BX/TSGZ33-2019 | 满足 |
| 测量方法编号 |  BX/TSGZ 06-2019《耐压试验和气密性试验作业指导书》 | 满足 |
| 测量环境 |  常温 | 满足 |
| 测量人员 |  胡锦程 培训合格  | 满足 |
| 法测量不确定度评定 | 见《套筒式补偿器水压试验测量不确定度评定》 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见《套筒式补偿器水压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《套筒式补偿器水压试验测量过程监视统计分析表》等 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 见《套筒式补偿器水压试验测量过程均值-极差控制图》 | 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(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，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 11 月 1 日 审核员： 企业部门代表：