编号：0192-2019-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 半球阀强度试验 | 企业部门 | 技术开发部 |
| 被测参数要求 | 参数M |  6MPa | 导出计量要求 | 最大允许误差 | 0.17MPa |
| 公差T | 0.5MPa | 允许不确定度 | /  |
| 其他要求 |  | 测量范围 | （0-6.6）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 |
| 1.压力表 | （0-10）MPa |   | 1.6级(±0.16MPa) |  |
| 2. |  |
| 测量过程控制规范 | CVVT/CL-01-2019《半球阀强度试验测量过程控制规范》 | 满足 |
| 测量方法编号 | 200PQ40H-40C  | 满足 |
| 测量环境 |  常温 | 满足 |
| 测量人员 | 柳孝清 ，培训后上岗 | 满足 |
| 法测量不确定度评定 | 见《半球阀强度试验测量不确定度评定》附录B | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见《半球阀强度试验测量过程有效性确认记录》附录C | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 见《半球阀强度试验测量过程监视统计记录及质控图》附录 D | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 有，附录E | 满足 |
| 综合评价 | 审核记录：1、该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次，满足该测量过程要求。2、该测量过程要素如，测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能受控。3、该测量过程不确定度评定方法正确。4、该测量过程有效性确认方法正确，满足测量过程控制要求。5、该测量过程监视记录，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： 年 月 日 审核员： 企业部门代表：