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：