



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	阀门压力密封性试验		企业部门	制造部	
被测参数 要求	参数 M	(3.5±0.5) MPa	导出计量要求	最大允许误差	0.33MPa
	公差 T	T=1MPa		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
1.	(0-6) MPa		±.04 MPa		
测量过程控制规范编号	MKFM/ GK-02				满足
测量方法编号	MKQ-0201				满足
环境条件	符合要求				满足
操作人员姓名	张冉				满足
测量不确定度评定方法	阀门压力密封性试验不确定度评定				满足
有效性确认方法	阀门压力密封性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	阀门压力密封性试验监视记录				满足
控制图绘制(如果有)	(可另附)				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. 测量过程监视在控制限内, 测量过程控制图绘制方法(如果有)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: 2021 年 1 月 31 日

审核员:

耿丽修

企业部门代表:

崔晓明

