2020-08- 30实施

精密压力（真空）表的测量过程控制规范

（文件编号：QEHS3-JCJLG03）

2020- 08- 25发布

精密压力（真空）表的测量过程控制规范

1. 目的

为指导校准人员安全有效开展校准工作，保证校准结果安全可靠，确保测量过程受控，满足预期使用要求。

1. 适用范围

本标准适用于精密压力（真空）表主要技术指标校准的测量过程控制。

1. 要求
   1. 技术要求

测量范围：（-0.1 -60） MPa

精密压力表示值误差：±0.4%FS

* 1. 测量方法

依据JJG 49-2013《弹性元件式精密压力表和真空表》。

* 1. 测量设备

压力校验仪（含压力仪表自动检验台）

* 1. 环境条件
     1. 周围无震动、无腐蚀性介质和无较强电磁场干扰。
     2. 环境温度：（20±2）℃，相对湿度：≤85%RH。
  2. 操作人员

经过培训合格，持该标准开展检定项目的检定员证上岗。

1. 操作步骤
   1. 精密压力表按要求正确安装

4.2外观检查：精密压力表的零部件装配应牢固、无松动现象，指针在零点位置。

4.3 具体操作方法见《弹性元件式精密压力表和真空表》检定规程。

4.4 绘制控制图

1. 精密压力表数据的记录在EXCEL表格中，实测示值数据均按列记录；
2. EXCEL表格自动计算控制图上下控制线并绘制控制图。

5 测量不确定度评定

5.1按JJF1059《测量不确定度评定与表示》的评定方法执行。

1. 报告方式

6.1测量数据的收集。

6.2均值—极差控制图。

1. 过程监视

7.1频次：每季度一次。

7.2为保证重复性和稳定性评定过程的有效性，评定所取的记录数值应确保连续不间断，当发现有记录数值超出参数控制限时，应中断评定过程，重新开始取记录值，并将原取的记录数值丢弃，不得进入计算。

1. 符合性判定

控制图各点在控制线内，符合判异准则要求。