



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	1.6级压力表示值误差校准过程		企业部门		计量检测鉴定部	
被测参数 要求	参数 M	示值误差	测量过程计量要求		最大允许误差	0.4%
	公差 T	±1.6%			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	校准不确定度	最大允许 误差/准确 性等级	其他计量特性	满足
1. 压力校验仪		(0~60)MPa	/	0.05 级	/	
2. 数字精密压力表		(0-60)MPa	/	0.05 级	/	
测量过程控制规范编号		QH-KZGF001				满足
测量方法编号		JJG52—2013《弹性元件式一般压力表、压力真空表和真空表》				满足
环境条件		环境温度: (20±5)℃, 相对湿度不大于 85%				满足
操作人员姓名		孙朋				满足
测量不确定度评定方法		见《压力表校准测量》测量过程不确定度评审报告				满足
有效性确认方法		见《压力表校准测量》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《压力表校准测量》测量过程监视记录及控制图				满足
控制图绘制(如果有)		见《压力表校准测量》测量过程监视记录及控制图				满足
综合评价	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 05 月 03 日

审核员:

孙朋

企业部门代表:

李渭