



编号: 0102-2018-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	Φ600 稳流罐水压密封试验		企业部门		技术质检部	
被测参数 要求	参数 M	1MPa	导出计量要求		最大允许误差	0.067MPa
	公差 T	+0.2MPa			允许不确定度	0.022MPa
	其他要求				测量范围	0-1.6MPa
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
压力表		0-1.6MPa	/	±0.0256MPa		
测量过程控制规范编号		HWT/CL-01 《Φ600 稳流罐水压密封试验测量过程控制规范》				满足
测量方法编号		CJ/T265-2016 《无负压给水设备》				满足
环境条件		常温				满足
操作人员姓名		江海				满足
测量不确定度评定方法		见《Φ600 稳流罐水压密封试验测量不确定度评定》				满足
有效性确认方法		见《Φ600 稳流罐水压密封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		见《Φ600稳流罐水压密封试验测量过程监视统计记录》				满足
控制图绘制(如果有)		见《Φ600 稳流罐水压密封试验测量过程控制图》				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. 测量过程监视是控制限内测量过程控制图绘制方法正确, 满足要求。 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 8 月 11 日

审核员:

企业部门代表: