



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	阀体密封试验过程		企业部门	质检部	
被测参数 要求	参数 M	密封性	测量过程计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	/		允许不确定度	0.3MPa
	其他要求	≥7.1MPa		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	测量误差	其他特性	
压力表	(0-10) MPa	/	1.6 级	无	是
测量过程控制规范编号	JB/T 9092 《阀门的检验与试验》				是
测量方法编号	JB/T 9092 《阀门的检验与试验》				是
环境条件	无				是
操作人员姓名	杨亚清				是
测量不确定度评定方法	见不确定度评定报告, 评定流程符合要求				是
有效性确认方法	实际不确定度小于等于允许不确定度, 过程要素受控, 过程有效, 见提交记录				是
测量过程监视方法、 监视记录	采用不同人员比对监控, 已开展比对测试, 结果在控制限内符合要求				是
控制图绘制(如果有)	无				是
综合评价	<p>查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法已受控、环境条件满足要求、操作人员已进行培训合格后上岗; 测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然后扩展, 符合要求; 测量过程监视采用不同人员之间比对测试方法进行。根据比对测试结果, 该测量过程处于受控状态, 并保持有效。</p> <p>审核结论: <input checked="" type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>有缺陷 <input type="checkbox"/>不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)</p>				

审核日期: 2021 年 11 月 16 日 审核员:

企业部门代表:

