



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	环境温度 (20±5)℃, 相对湿度 ≤85% RH
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	其他计量特性	满足
1. 活塞式压力计	(0~60)MPa	/	0.05%	/	
2. 数字压力表	(0-100)MPa	/	0.2%	/	
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 经培训合格后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见《1.6级压力表示值误差校准过程》测量过程不确定度评定报告				满足
有效性确认方法	见《1.6级压力表示值误差校准过程》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《1.6级压力表示值误差校准过程》测量过程监视记录				满足
控制图绘制(如果有)	见《1.6级压力表示值误差校准过程》监视质控图				满足
综合评价	<p>1. 查《1.6级压力表示值误差校准过程测量过程控制规范》，规定了人员、方法、测量设备、计量要求导出、监视核查控制方法等内容，控制规范满足要求；</p> <p>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；</p> <p>3. 测量过程不确定度评定方法正确；</p> <p>4. 测量过程有效性确认方法正确，满足要求；</p> <p>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。</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: 2022年04月29日

审核员:

孙朋

企业部门代表:

李渭