



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	HXGN66-12 高压开关柜铜母线 排厚度尺寸测量过程		企业部门		质检部	
被测参数 要求	参数 M	厚度尺寸 (10±0.11)mm	测量过程计量要求		最大允许误差	0.073mm
	公差 T	0.22mm			允许不确定度	0.024mm
	其他要求	无			其他要求	无
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	其他特性	满足
外径千分尺		(0-25) mm	U=0.001mm,k=2	±0.004mm	/	
测量过程控制规范编号		TA/CL-GF-02				满足
测量方法编号		TA/CL-ZD-01				满足
环境条件		常温				满足
操作人员姓名		马晨				满足
测量不确定度评定方法		附 1 《测量过程不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法		附3 《测量过程有效性确认表》				满足
测量过程监视方法、 监视记录		附 2 《测量过程监视记录及控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1.查《HXGN66-12 高压开关柜铜母线排厚度尺寸测量过程控制规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次, 满足该测量过程要求; 2.查该测量过程要素: 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控; 3.查该测量过程不确定度评定方法正确; 4.查该测量过程有效性确认方法正确, 满足测量过程控制要求; 5.查该测量过程监视记录, 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: 2022 年 01 月 05 日

审核员: 刘复兴

企业部门代表: 刘新