编号：0290-2020-2022

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | JN15型户内高压交流接地开关接地刀、静触头镀银层的测量 | 企业部门 | 开关公司  |
| 被测参数要求 | 参数M | ≥8µm  | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | 2µm |
| 公差T | +6µm | 允许不确定度 |   |
| 其他要求 |  | 测量范围 |  |
| 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 | 满足 |
| 1. 手持式合金分析仪 | (0~30) µm |  | 允差：±0.017µm |  |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | HNSY/ JL-01-2021 | 满足 |
| 测量方法编号 | X-MET8000型手持式合金分析仪操作及保养作业指导书（Q/SY G0702.33—2020） | 满足 |
| 环境条件 | 温度：10℃~40℃、相对湿度：≤65%RH、无（灰尘、腐蚀性、振动、噪音、酸性物质和较强磁场） | 满足 |
| 操作人员姓名 | 张五超 培训后上岗 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见附录A | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见附录B | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 见附录C | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 见附录D | 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： 2022年4月26日 审核员：  企业部门代表：