编号：1277-2021-2022

 **测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | TMY低压成套开关柜铜母线排厚度尺寸测量 | 企业部门 | 生产技术部 |
| 被测参数要求 | 参数M | (10±0.11)㎜ | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | ±0.073㎜ |
| 公差T | 0.22㎜ | 允许不确定度 |  |
| 其他要求 | / | 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 | 允许误差 | 其他特性 | 满足  |
| 1.游标卡尺 | (0~150)㎜ | / | ±0.03㎜ | / |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | SF/CL-2021-01《TMY低压成套开关柜铜母线排厚度尺寸测量过程控制规范》 | 满足 |
| 测量方法编号 | SF/GL-11-2017《工艺作业指导书》 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 魏美玲， 培训合格 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见《TMY低压成套开关柜铜母线排厚度尺寸测量过程不确定度评定》附1 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见《TMY低压成套开关柜铜母线排厚度尺寸测量过程有效性确认记录》附3 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录、控制图绘制(如果有) | 见《TMY低压成套开关柜铜母线排厚度尺寸测量过程监视统计记录及监视统计质控图》附2 | 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11月16日 审核员：**** 企业部门代表：