编 号：0085-2016-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 组合壳体角度检测 | | | 被查部门 | | | 质量部 | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 23° | 导出计量要求 | | | 最大允许误差 | | ±3.3′ |
| 公差T | | ±10′ | 测量不确定度 | | / |
| 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 | | | 测量不确定度 | 测量误差 | | 其他特性 | 满足 |
| 万能角度尺 | | | 0～320° | | | *U*=2′(k=2) | ±2′ | | / |
| 测量过程控制规范编号 | | | GF/JHD-02 | | | | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | | | SY/T5106-2019《扩张式封隔器》 | | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | 常温 | | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 魏雪峰 | | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 附录A：组合壳体角度检测测量过程不确定度的评定 | | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | 附录B：组合壳体角度检测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 | | | 附录C：组合壳体角度检测监视记录 | | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 附录C：组合壳体角度检测监视控制图 | | | | | | | 满足 |
| 综合评价 | **审核记录：**  1. 测量过程控制规范编制满足要求;  2. 测量过程要素(测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能)均受控;  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： 年 月 日 审核员： 企业部门代表：