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：