编号：0012-2019-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 廉金属热电偶校准过程 | 企业部门 | 质量安全部/计量中心 |
| 被测参数要求 | 参数M | 温度 | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | ±0.0025•t |
| 公差T | ±0.0075•t | 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 | 测量误差 | 其他特性 | 是 |
| 1. 标准热电偶 | （300~1100）℃ | *U=*0.8℃,*k*=2 | ±0.1%•t | / |
| 2. 检定炉 |
| 3. 数字多用表 |
| 4. 扫描开关 |
| 测量过程控制规范编号 | CSGF\_J042021003 | 是 |
| 测量方法编号 | JJF1637-2017 | 是 |
| 环境条件 | 温度（15~35）℃，相对湿度：≤80%RH | 是 |
| 操作人员姓名 | 姜晶荣、石瑛 | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 见附件 | 是 |
| 有效性确认方法 | 见附件 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 见附件 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 见附件 | 是 |
| 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：2021年5月7日 审核员： 企业部门代表：