编号：0103-2020-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 扭矩扳子扭矩示值误差检定过程 | 企业部门 | 质量保证部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 扭矩值（200-1000）Nm | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | ±0.33% |
| 公差T | ±1% | 允许不确定度 | 0.22% |
| 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. 扭矩扳子测试系统 | （2~2000）Nm | Urel=0.21% k=2 | ±0.3% |  |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | GF08-004 | 是 |
| 测量方法编号 | JJG 707-2014《扭矩扳子检定规程》 | 是 |
| 环境条件 | （23±5）℃、相对湿度≤90% | 是 |
| 操作人员姓名 | 伏超（持证上岗） | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 有 | 是 |
| 有效性确认方法 | 有 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 有 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 有 | 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09月28日 审核员： 企业部门代表：