编号：1137-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 工字型电感测量过程 | 企业部门 | 品管部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 电感2.0mH±7% | 导出计量要求 | 最大允许误差 | 0.093mH |
| 公差T | 0.28mH | 允许不确定度 | 0.031mH |
| 其他要求 | 无 | 其他要求 | 无 |
| 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 |
| LCR数字电桥 | （0-1）H | *U*rel=0.3%（*k*=2） | / | / |
| 测量过程控制规范编号 | 工字型电感测量过程控制规范 NBQX-CLGF-202101 | 满足 |
| 测量方法编号 | LCR数字电桥使用说明书、QXGF-IQC变压器/电感检验规范 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 赵付杰，培训后上岗 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见附录A--工字型电感测量过程不确定评定报告 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见附录B--工字型电感测量过程有效性确认记录 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录及控制图绘制 | 见附录C--工字型电感测量过程监视统计记录及控制图 | 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 11 月 08日 审核员：  企业部门代表：赵付杰