



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	产品功率测试过程		被查部门	品保部		
被测参数 要求	参数 M	功率	测量过程计量 要求	最大允许误差	/	
	公差 T	/		允许不确定度	0.33V(k=2)	
	其他要求	≥69V		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	校准不确定度	示值误差	其他计量 特性	是	
双通道双指针毫伏表	(0—300) V	$U_{rel} = 0.8\% (k=2)$	/	无		
测量过程控制规范编号	MC-01 《功率检测过程管理办法》				是	
测量方法编号	RF—WI—47 《QA 成品检验规范》				是	
环境条件	温度 (15—35) °C, 湿度 (45—85) %RH				是	
操作人员姓名	余涛先				是	
测量不确定度评定方法	见不确定度评定报告, 评定流程符合要求				是	
有效性确认方法	评定后的测量不确定度结果小于等于允许不确定度, 过程要素受控, 过程有效				是	
测量过程监视方法、 监视记录	过程监视采用标准样品每月进行重复测试, 绘制平均值-标准偏差控制图。已绘制控制图。				是	
控制图绘制(如果有)	采用标准样品每月进行重复测试, 绘制平均值-标准偏差控制图。绘制方法正确				是	
综合评价	审核记录: 查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法已受控、环境条件满足要求、操作人员已进行培训合格后上岗; 测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然后扩展, 符合要求; 测量过程监视采用同准确度等级不同测量设备比对测试结果采用标准样品每月进行重复测试, 绘制平均值-标准偏差控制图进行分析, 结果处于控制限之内。该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。 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: 2022 年 1 月 26 日

审核员:

杨冰

企业部门代表:

余涛先