编号：0228-2019

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 控制器主板工作电压测量 | 企业部门 | 质量部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 4.8V-5.5V | 导出计量要求 | 最大允许误差 | 0.23V |
| 公差T | 0.7V | 允许不确定度 | 0.077V |
| 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 |
| 数字万用表 | 200mV~1000V | *Urel=*0.004%*, k=2* |  |  |
| 测量过程控制规范编号 | YB/Gk-01-2019 | 满足 |
| 测量方法编号 | YB/QE-C-01-052-2015 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 石伟超 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见《控制器主板工作电压测量过程不确定度评定》 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见《控制器主板工作电压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 | 见《控制器主板工作电压测量过程监视统计表》 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 见《控制器主板工作电压测量过程监视控制图》 | 满足 |
| 综合评价 | 审核记录：1、该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次，满足该测量过程要求。2、该测量过程要素如，测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能受控。3、该测量过程不确定度评定方法正确。4、该测量过程有效性确认方法正确，满足测量过程控制要求。5、该测量过程监视记录，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：