编号：0068-2016-2019

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 采样阻值测试 | 企业部门 | 品管部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 300uΩ | 导出计量要求 | 最大允许误差 | 6uΩ |
| 公差T | ±5% | 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 | 测量不确定度 | 测量误差 | 其他特性 | 满足要求 |
| 微欧计 | 200uΩ-20Ω | *U*rel=0.0058（*k*=2） | - | - |
| 测量过程控制规范编号 | ZH3-M07-2016 | √ |
| 测量方法编号 | DAX/QP1001-01.2601C《采样分流器进货检验和试验规程》 |  |
| 环境条件 | 23℃±2℃ | √ |
| 操作人员姓名 | 张洁 | √ |
| 测量不确定度评定方法 | 有 | √ |
| 有效性确认方法 | 有 | √ |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 有 | √ |
| 控制图绘制(如果有) | 有 | √ |
| 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、人员操作技能已受控；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： 2019年12月07日 审核员： 企业部门代表：