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：