编号：1053-2021-2022

 **测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 耐压值零位校准过程 | 企业部门 | 质检部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 2500V±3% | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | 25V |
| 公差T | 75V | 允许不确定度 | 8.3V |
| 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 | 校准不确定度 | 测量误差 | 其他特性 | 满足 |
| 1.耐压测试仪 | 0-5kV | 校准结果Urel=1.2% k=2 | ±3V |  |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | YC/MT-01-2021 | 满足 |
| 测量方法编号 | GB/T 16927.2-2013、 GB7251.12-2013 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 吴兆凤 经培训上岗 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见附件1测量不确定度评定报告 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见附件3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，控制图绘制 | 见附件2测量过程监视统计记录及控制图 | 满足 |
| 综合评价 | 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： 2022年10月15日 审核员： 企业部门代表：