编号：0217-2020-2022

 **测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 橇装电控一体化产品高压元器件套管绝缘电阻检测 | 企业部门 | 质检部 |
| 被测参数要求 | 参数M | （10+4）MΩ | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | ±1.33MΩ |
| 公差T | 4MΩ | 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 | 校准不确定度 | 允许误差 | 其他特性 | 满足 |
| 1.兆欧表 | ZC25-4(0-1000MΩ) |  | 10级 | / |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | GLD/CL-2022-01《橇装电控一体化产品高压元器件套管绝缘电阻检测测量过程控制规范》 | 满足 |
| 测量方法编号 | GLD/GL-001《ZC25-4兆欧表操作维护规程》 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 胡井新，培训合格后上岗 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 《橇装电控一体化产品高压元器件套管绝缘电阻检测测量过程不确定度评定》附1 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 《橇装电控一体化产品高压元器件套管绝缘电阻检测测量过程有效性确认记录》附3 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 《橇装电控一体化产品高压元器件套管绝缘电阻检测测量过程监视统计记录》附2 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 《橇装电控一体化产品高压元器件套管绝缘电阻检测测量过程监视统计质控图》附2 | 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24日 审核员：**** 企业部门代表：