编号：1086-2021-2022

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 低压耐压测试 | 企业部门 | 制造科 |
| 被测参数要求 | 参数M | 1890V | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | 2% |
| 公差T | 6% | 允许不确定度 | 12V |
| 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 |
| 耐压测试仪 | （0～5）kV |  | 2kV：±0.5% |  |
| 测量过程控制规范编号 | Q/DHYN-WI-23《低压耐压测试测量过程控制规范》 | 满足 |
| 测量方法编号 | Q/DHYN-WI-GC-NY《耐压测试仪操作规程》 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 张伟，培训合格上岗 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见附件：测量结果不确定度评定 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见附件：测量过程有效性确认 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 见附件：测量仪器核查记录 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | / |  |
| 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(如果有)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11月26日 审核员： 企业部门代表：

编号：1086-2021-2022

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 铜排进厂称重测量过程 | 企业部门 | 制造科 |
| 被测参数要求 | 参数M | 1500kg | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | 1kg |
| 公差T | 3kg | 允许不确定度 | 0.88kg |
| 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 |
| 电子吊秤 | 1kg～3000kg |  | ±0.75kg |  |
| 测量过程控制规范编号 | Q/DHYN-WI-21《铜排进厂称重测量过程控制规范》 | 满足 |
| 测量方法编号 | Q/DHYN-WI-GC-DG《电子吊秤操作规程》 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 张伟培训合格上岗 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见附件：测量结果不确定度评定 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见附件：测量过程有效性确认 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 见附件：测量仪器核查记录 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | / |  |
| 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(如果有)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11月26日 审核员： 企业部门代表：