编 号：0101-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 光源电路板电压检测 | 企业部门 | 生产综合部 |
| 被测参数要求 | 参数M |  电压0~2.4V | 导出计量要求 | 最大允许误差  | 1% |
| 公差T | ≤3% | 允许不确定度 | 0.33% |
| 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 |
| 数字万用表 | 0~500V | *Urel*=1.4×10-3%, *k*=2 |  | / |
| 测量过程控制规范编号 |  XMSTDCLGF 8.2.4 -2 | 满足 |
| 测量方法编号 | 一体化水质监测系统-氨氮模块作业指导书 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 苏航 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 附录A：测量过程不确定度的评定 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 附录B：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 | 附录C：监视方法、记录 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 附录C：监视控制图 | 满足 |
| 综合评价 | 审核记录：1. 测量过程控制规范编制是否满足要求；2. 测量过程要素，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：2020年05 月 29日 审核员： 企业部门代表：