**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 总磷标液配制过程 | | | | 被查部门 | | 质量部 | | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 2.0mg/L | | 导出计量要求 | | 最大允许误差 | | / | |
| 公差T | | ±5% | | 允许不确定度 | | 1.6% (k=2) | |
| 其他要求 | | 无 | | 其他要求 | | 无 | |
| 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 | | 是 |
| 电子天平 | | | 0.01g-220g | | I级合格 | | / | | 无 | |
| 移液管 | | | （100－1000）uL | | *合格* | | / | | 无 | |
| 容量瓶 | | | 1000mL | | *A级合格* | | / | | 无 | |
| 测量过程控制规范编号 | | | GV2C310 | | | | | | | | 是 |
| 测量方法编号 | | | GV2C310 | | | | | | | | 是 |
| 环境条件 | | | 常温常湿 | | | | | | | | 是 |
| 操作人员姓名 | | | 方敏 | | | | | | | | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 见不确定度评定报告 | | | | | | | | 是 |
| 有效性确认方法 | | | 实际不确定度小于等于允许不确定度过程有效 | | | | | | | | 是 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 每月由不同的人员配制同样浓度的总磷标液，用同一台总磷水质自动在线监测仪进行浓度测试，要求浓度误差不大于±0.2%。 | | | | | | | | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | | | / | | | | | | | | 是 |
| 综合评价 | 审核记录：  查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求；测量方法已受控、环境条件满足要求、操作人员 已进行培训合格后上岗；测量不确定度评定方法采用A、B类合成然后扩展，符合要求；测量过程每月采用比对方式进行监视，并记录对比结果。该测量过程的控制处于受控状态，并保持有效。  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： 年 月 日 审核员： 企业部门代表：

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 成品泄漏电流检测过程 | | | | 被查部门 | | 质量部 | | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 成品泄漏电流 | | 导出计量要求 | | 最大允许误差 | | / | |
| 公差T | | ≤5mA | | 允许不确定度 | | 0.8 mA  (k=2) | |
| 其他要求 | | 无 | | 其他要求 | | 无 | |
| 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 | | 是 |
| 泄漏电流测试仪 | | | (0 -10) mA | | / | | －0.056 mA | | 无 | |
| 测量过程控制规范编号 | | | JJG 631－2013 | | | | | | | | 是 |
| 测量方法编号 | | | JJG 631－2013 | | | | | | | | 是 |
| 环境条件 | | | 常温常湿 | | | | | | | | 是 |
| 操作人员姓名 | | | 崔浩远 | | | | | | | | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 见不确定度评定报告 | | | | | | | | 是 |
| 有效性确认方法 | | | 实际不确定度小于等于允许不确定度,过程有效 | | | | | | | | 是 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 每月由2位测试员使用同一台泄漏电流测定仪对同一个样品的检测数据做比较，每台设备均测试3次计算平均值。要求两台测量设备测试的平均值偏差不超过±1%。 | | | | | | | | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | | | / | | | | | | | | 是 |
| 综合评价 | 审核记录：  查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求；测量方法已受控、环境条件满足要求、操作人员 已进行培训合格后上岗；测量不确定度评定方法采用A、B类合成然后扩展，符合要求；测量过程每月采用比对方式进行监视，并记录对比结果。该测量过程的控制处于受控状态，并保持有效。  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： 年 月 日 审核员： 企业部门代表：