



编 号: 0230-2019-2020

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	测定仪泄露电流检验过程		企业部门	质控部	
被测参数 要求	参数 M	泄露电流 $\leq 3\text{mA}$	导出计量要求	最大允许误差	1mA
	公差 T	3mA		允许不确定度	0.33mA
	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	(0-20) A	$U_{\text{ref}}=0.5\%, k=2$	$\pm 0.37\text{mA}$	/	
测量过程控制规范编号	CL-GF201901 《测定仪泄露电流检验过程控制规范》				满足
测量方法编号	GBT13384-2008 《机电产品包装通用技术条件》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	李慧熙, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附录 A 《测定仪泄露电流检验不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	见附录 B 《高度控制测量过程有效性确认记录》				满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制	见附录 C 《测量过程监视统计记录表及控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1. 查《测定仪泄露电流检验过程控制规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次, 满足该测量过程要求。 2. 查该测量过程要素: 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控。 3. 查该测量过程不确定度评定方法正确。 4. 查该测量过程有效性确认方法正确, 满足测量过程控制要求。 5. 查该测量过程监视记录, 在控制限。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 12 月 11 日

审核员: 刘复荣

企业部门代表: 闫辉