



编号: 0648-2021

## 测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	恒电位仪输出电流检测过程		企业部门	技术质量部	
被测参数 要求	参数 M	(0-10) A	导出计量要求	最大允许误差	$\pm 0.03A$
	公差 T	0.2A		允许不确定度	$U=0.02A$ ( $k=2$ )
	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	满足
数字万用表	(0-20) A	$U_{rel}:0.2\%, k=2$	$\pm 0.02A$	/	
测量过程控制规范编号	HDWE-CL-GF-2021-01 《恒电位仪输出电流检测过程控制规范》				满足
测量方法编号	HK-CPM-2020-A1 《恒电位仪出厂试验作业指导书》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	王艳红, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见《恒电位仪输出电流检验过程不确定度评定》附录 A				满足
有效性确认方法	见《恒电位仪输出电流检验过程有效性确认记录》附录 B				满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制	见《恒电位仪输出电流检验过程监视统计记录及控制图》附录 C、				满足
综合评价	<p>审核记录:</p> <p>1. 查《恒电位仪输出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。</p> <p>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。</p> <p>3. 查该测量过程不确定度评定方法正确。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>审核结论: <input checked="" type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>有缺陷 <input type="checkbox"/>不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)</p>				



审核日期： 2021 年 6 月 28 日

审核员：

企业部门代表：