



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	CAN 匹配电阻测试过程		企业部门	新能源部	
被测参数 要求	参数 M	CAN 匹配电阻	测量过程计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	$\pm 5 \Omega$		允许不确定度	$U=1.7 \Omega (k=2)$
	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	校准不确定度	示值误差	其他计量特性	是
万用表	0-500 Ω	$U_{res}=0.2\% (k=2)$	-0.3 Ω	无	
测量过程控制规范编号	CAN 匹配电阻测量过程控制规范				是
测量方法编号	CAN 匹配电阻测量过程控制规范				是
环境条件	常温常湿				是
操作人员姓名	曾强				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	每月对标准工件进行 10 次重复性测试, 绘制平均值及标准偏差控制图				是
控制图绘制(如果有)	已绘制平均值-标准偏差图				是
综合评价	1. 测量过程控制规范编制符合要求; 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, 符合要求; 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: <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。)				

审核日期: 2022 年 7 月 26 日

审核员: 程的唯

企业部门代表: 王东