



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	电烙铁温度测量过程		企业部门	制造部 (亦庄)	
被测参数 要求	参数 M	温度: 200°C±20°C	导出计量要求	最大允许误差	±6.66°C
	公差 T	40°C		允许不确定度	4.44°C
	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	校准不确定度	最大允许误差	其他特性	满足
烙铁测温仪	(0~800) °C	U=1°C k=2	±5°C	/	
测量过程控制规范编号	LYD-TV-TD-SOP-045 《电烙铁温度测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	LYD-TV-TD-SOP-045 《电烙铁温度测量过程控制规范》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	张丽				满足
测量不确定度评定方法	见附 1 《电烙铁温度测量过程不确定度评定》				满足
有效性确认方法	见附 3 《电烙铁温度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	见附2 《电烙铁温度测量过程监视统计表》				满足
综合评价	审核记录: 1. 测量过程控制规范编制满足要求; 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, 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(如果有)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 5 月 10 日

审核员:

孙春

企业部门代表:

孙敬