



测量过程控制检查表

| | | | | | |
|-------------------|--|-------------------|-----------|--------|---------------------------|
| 测量过程 (参数)名称 | FINE2000 型整机漏电流测试过程 | | 被检部门 | 质量中心 | |
| 被测参数 要求 | 参数 M | 整机漏电流 | 导出计量要求 | 最大允许误差 | / |
| | 公差 T | / | | 允许不确定度 | $U=0.53 \text{ mA} (k=2)$ |
| | 其他要求 | $\leq 5\text{mA}$ | | 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 | (0-5) mA | / | $\pm 2\%$ | 无 | |
| 测量过程控制规范编号 | QW/PG-BZ-099《FINE2500 标准版成品出货检验作业指导书》 | | | | 是 |
| 测量方法编号 | QW/PG-BZ-099《FINE2500 标准版成品出货检验作业指导书》 | | | | 是 |
| 环境条件 | 常温常湿 | | | | 是 |
| 操作人员姓名 | 黄云 | | | | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 见不确定度评定报告, 评定流程符合要求 | | | | 是 |
| 有效性确认方法 | 实际不确定度小于等于允许不确定度,过程要素受控, 过程有效 | | | | 是 |
| 测量过程监视方法、 监视记录 | 过程监视采用标准整机作为核查标准, 每月核查, 绘制平均值-标准偏差控制图, 2019 年已开展核查 | | | | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 已按要求绘制控制图, 绘制方法正确 | | | | 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、环境条件常温常湿满足要求、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; 测量过程监视采用标准整机作为核查标准, 每月核查, 绘制平均值-标准偏差控制图。根据控制图, 该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。 | | | | |
| | 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: 2020 年 07 月 20 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 | FINE1400PERF 手臂支架内径测量 | | 被检部门 | 质量中心 | |
| 被测参数 要求 | 参数 M | 68.5mm | 导出计量要求 | 最大允许误差 | / |
| | 公差 T | ±0.55mm | | 允许不确定度 | U=0.18 mm (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 |
| 卡尺 | (0-300) mm | / | ±0.04mm | 无 | |
| 测量过程控制规范编号 | 《FINE 1400E SPOT 手臂》 | | | | 是 |
| 测量方法编号 | 《FINE 1400E SPOT 手臂》 | | | | 是 |
| 环境条件 | 常温常湿 | | | | 是 |
| 操作人员姓名 | 黄云 | | | | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 见不确定度评定报告, 评定流程符合要求 | | | | 是 |
| 有效性确认方法 | 实际不确定度小于等于允许不确定度,过程要素受控, 过程有效 | | | | 是 |
| 测量过程监视方法、 监视记录 | 过程监视采用标准件作为核查标准, 每月核查, 绘制平均值-标准偏差控制图, 2019 年已开展核查 | | | | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 已按要求绘制控制图, 绘制方法正确 | | | | 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; 测量过程控制文件已受控、环境条件常温常湿满足要求、操作人员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; 测量过程监视采用标准件作为核查标准, 每月核查, 绘制平均值-标准偏差控制图。根据控制图, 该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。 | | | | |
| | 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: 2020 年 07 月 20 日

审核员:

企业部门代表: