编号：0044-2016-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 烙铁测温 | | | | 企业部门 | | 制造部 | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 360℃ | | 导出计量要求 | | 最大允许误差 | | 3.3℃ |
| 公差T | | ±10℃ | | 允许不确定度 | | / |
| 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 | | 测量设备最大允许误差 | | 其他特性(分辨率) | 是 |
| 烙铁测湿仪 | | | (100~600)℃ | | / | | 2℃ | | / |
|  | | |  | |  | |  | |  |
|  | | |  | |  | |  | |  |
| 测量过程控制规范编号 | | | NYN /QP6.01-03 | | | | | | | 是 |
| 测量方法编号 | | | 03 | | | | | | | 是 |
| 环境条件 | | | 温度（23±2）℃，湿度45%-75%。 | | | | | | | 是 |
| 操作人员姓名 | | | 蔡晓明、赵美侠 | | | | | | | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 有 | | | | | | | 是 |
| 有效性确认方法 | | | 有 | | | | | | | 是 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 有 | | | | | | | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 有 | | | | | | | 是 |
| 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．测量过程监视是否在控制限内；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8月22日 审核员：余慧 企业部门代表：