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：