**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 电源模块输出电压检测过程 | 被查部门 | 制造中心 |
| 被测参数要求 | 参数M | 标称电压 | 导出计量要求 | 最大允许误差 | / |
| 公差T | ±1V | 允许不确定度 | 0.33 V *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 |
| 电子负载测试仪 | （0～150）V | / | －0.00040V | 无 |
| 测量过程控制规范 | 750MA电源模块检验指导书 | 是 |
| 测量方法 | 750MA电源模块检验指导书 | 是 |
| 环境条件 | 温度：20℃~30℃湿度：30%RH~70%RH | 是 |
| 操作人员姓名 | 唐 嘉 | 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 | 每月采用人员比对方式核查，要求Z≤1 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | / | 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；每月采用人员比对方式核查，要求Z≤1。目前该测量过程的控制处于受控状态，并保持有效。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： 年 月 日 审核员： 部门代表：

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | SMT 电感检测过程 | 被查部门 | 制造中心 |
| 被测参数要求 | 参数M | 标称值（1±20％）μH | 导出计量要求 | 最大允许误差 | / |
| 公差T | 20％ | 允许不确定度 | 6.67% (*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 |
| LCR数字电桥 | (0~1)H | */* | +0.005μH | 无 |
| 测量过程控制规范编号 | 采购标准卡 | 是 |
| 测量方法编号 | 采购标准卡 | 是 |
| 环境条件 | 温度：20℃~30℃湿度：30%RH~70%RH | 是 |
| 操作人员姓名 |  曹锐津 | 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 | 每月采用人员比对方式核查，要求Z≤1 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | / | / |
| 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；每月采用人员比对方式核查，要求Z≤1。目前该测量过程的控制处于受控状态，并保持有效。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： 年 月 日 审核员： 部门代表：