**附3：**

**测量过程有效性确认表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  编号 | | 2020-02 | 测量过程名称 | 回流焊炉温  温度测量过程 | 测量过程规范编号 | | LYD-TV-QA-SIP-031 |
| 所在部门 | | 制造部 | 测量项目 | 炉温温度（190-210）℃ | 控制程度 | | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：  测量设备：炉温测试仪，测量范围(0-600) ℃，最大允许误差±1.2℃，*U*=0.4℃， *k*=2。  测量方法：LYD-TV-TD-SOP-118《小间距灯板SMT作业标准、书产品规格书》  环境条件：常温  测量软件；无  操作者技能：仪器操作人员，经培训合格，有两年以上经验，操作人员取得操作上岗证。  其他影响量： | | | | | | | |
| 有效性确认记录:  1、查看炉温测试仪，型号规格SATART2，校准日期为2021.04.07，校准机构：苏州朗搏校准检测有限公司。符合要求。  2、检测过程有效性进行确认：  （1） 2020年05月20日，用型号规格SATART2的炉温测试仪对实物进行3次测量，平均值为1=203.98℃  （2）2021年04月16日，用型号规格SATART2的炉温测试仪对实物进行3次测量，平均值为2=204.86℃  测量过程的不确定度*U*=2.34℃ *k*=2则：  En=  当E n=0.26<1时，该测量过程有效。  确认人员：李明 日期：2021年04月16日 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |