测量过程有效性确认记录

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | 29 | 测量过程名称 | 波峰焊锡炉温度测量过程 | 测量过程规范编号 | Q/GDNZ JD202.2-2019 |
| 所在部门 | 检测中心 | 测量项目 | 温度的测量 | 控制程度 | 高度控制 |
| 测量设备： 烙铁温度计 测温范围（0～600）℃； 示值误差±2℃ |
| 测量过程要素概述：测量设备：（0～600）℃ 烙铁温度计；示值误差±2℃测量方法： 波峰焊操作人员按规定每月使用快克191AD烙铁温度计（编号：1806G15220）分别在锡锅左上角、右上角、中间点、左下角、右下角5个检测点进行温度检测，并记录和分析实测温度是否始终控制在（245±5）℃的误差范围内。 环境条件：温度(20±5)℃测量软件；无操作者技能：仪器操作人员，经培训合格，取得上岗证。其他影响量：无。  设计人：李 铁 |
| 有效性确认记录:用烙铁温度计对焊锡炉温度测量过程的有效性进行确认：2021年1月20日对波峰焊锡炉温度的5个检测点，分别进行测量，平均值为243℃；2021年1月22日对波峰焊锡炉温度的5个检测点，分别进行测量，平均值为244℃。 波峰焊锡炉温度测量过程的不确定为U=2.4℃（k=2）E= =0.29≤1 当E≤1时，此测量过程有效。确认人员：李铁 日期：2021.1.22. |
| 变更记录: |
| 日 期 | 变 更 内 容 | 批准人 |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

注：测量过程确认方法包括通过与其他已确认有效的过程结果比较；与其他测量方法的结果比较；通过过程特征的连续分析方法；通过对测量过程的测量不确定度评定方法等。