



编号: 0118-2017-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	表面温度测量		企业部门	华荣科技	
被测参数 要求	参数 M	温度	导出计量要求	参数 M	温度
	量程/公差 T	$(50-200)^{\circ}\text{C}, \pm 4^{\circ}\text{C}$		量程/公差 T	$(20-200)^{\circ}\text{C}, \pm 2^{\circ}\text{C}$
	其他要求	分辨率 0.1°C 环境温度 $(20 \pm 3)^{\circ}\text{C}$		其他要求	分辨率 0.1°C 环境温度 $(20 \pm 3)^{\circ}\text{C}$
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	满足
1. 数字温度计	$(-50-1300)^{\circ}\text{C}$	$U=1.0^{\circ}\text{C}$ ($k=2$)	$\pm 1.4^{\circ}\text{C}$	分辨率 0.1°C	
2.					
3.					
测量过程控制规范编号	WAROM / CQI - GGF - 02				是
测量方法编号	《表面温度测量规范》第7条				是
环境条件	温.湿度监控记录 22°C				是
操作人员姓名	韩建建, 经培训符合岗位要求				是
测量不确定度评定方法	(可另附)	见附件, $U=2.0^{\circ}\text{C}$ ($k=2$)			是
有效性确认方法	(可另附)	见附件			是
测量过程监视方法、 监视记录	(可另附)	见附件			是
控制图绘制(如果有)	(可另附)	/			
综合评价	审核记录: 1. 测量过程控制规范编制是否满足要求? 满足 2. 测量过程要素如, 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能是否受控? 受控 3. 测量过程不确定度评定方法是否正确? 评定方式存在缺陷(建议改进) 4. 测量过程有效性确认方法是否正确, 是否满足要求? 满足 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(如果有)是否正确? 无 审核结论: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input checked="" type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)				

审核日期: 2021年3月11日

审核员: 何经纬

企业部门代表: 张伟