



编号: 0089-2020-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	回流焊炉温温度测量过程		企业部门	制造部	
被测参数 要求	参数 M	炉温温度 (190-210) °C	测量过程计量要求	最大允许误差	6.67°C
	公差 T	20°C		允许不确定度	2.22°C
	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	校准不确定 度	测量误差	其他特性	满足
炉温测试仪	(0-600)°C	U=0.4°C k=2	±1.2°C	/	
测量过程控制规范编号	LYD-TV-QA-SIP-031 《回流焊炉温温度测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	LYD-TV-TD-SOP-118 《小间距灯板 SMT 作业标准书、产品规格书》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	李明, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	附 1 《测量过程不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	附3 《测量过程有效性确认表》				满足
测量过程监视方法、 监视记录	附 2 《测量过程监视记录及控制图》				满足
综合评价	<p>1.查《回流焊炉温温度测量过程控制规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次, 满足该测量过程要求。</p> <p>2.查该测量过程要素: 测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控。</p> <p>3.查该测量过程不确定度评定方法正确。</p> <p>4.查该测量过程有效性确认方法正确, 满足测量过程控制要求。</p> <p>5.查该测量过程监视记录, 在控制限。测量过程控制图绘制方法正确。</p> <p>审核结论: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)</p>				

审核日期: 2021 年 05 月 14 日

审核员: 刘复荣

企业部门代表: 张弘利