

华荣科技股份有限公司

测量过程检查表

CQR17-03 NO. _____

过程名称		表面温度测量过程		过程编号	CLGC-A-002
所在地点		电气整机车间		负责人	徐希勇
依据文件		程序文件、测量规范	核查	数字温度计	
样品信息		D4550/m/L(m)			
项 目		检查/核查结果			符合性
一般项目	试件抽样/制作	样品D4550/m/L(m)查前州			符合
	测量人员能力/资格	测量人员具备相应能力的资格要求			符合
	测量设备是否计量确认	测量设备77-11-1005按准合格并确认			符合
	测量方法是否符合规范	测量方法规范			符合
	测量环境是否符合要求	环境温度24℃			符合
	测量记录是否规范	记录规范			符合
过程参数	第一次	87.6℃			
	第二次	86.℃			
	第三次	86.℃			
	第四次				
不合格纠正/纠正措施要求:					
无					
检查人员签名 / 日期:					
姜博 2022.3.15					

华 荣 科 技 股 份 有 限 公 司
测量过程检查表

CQR17-03 NO. _____

过程名称		表面温度测量过程		过程编号	CLGC-A-002
所在地点		电气整机组车间		负责人	徐希军
依据文件		程序文件、测量规范	核查	数字温度计	
样品信息		DLTS50/m/L(m)表前测			
项 目		检查/核查结果			符合性
一般 项 目	试件抽样/制作	样品DLTS50/m/L(m)表前测			符合
	测量人员能力/资格	测量人员具备有能力的资格要求			符合
	测量设备是否计量确认	测量设备接收合格并溯源 77-11-K005			符合
	测量方法是否符合规范	测量方法符合规范			符合
	测量环境是否符合要求	环境温度23℃			符合
	测量记录是否规范	记录规范			符合
过 程 参 数	第一次	86.6℃			
	第二次	86.8℃			
	第三次	87℃			
	第四次				
不合格纠正/纠正措施要求:					
无					
检查人员签名 / 日期:					
姜博 2022.6.15					

华荣科技股份有限公司

测量过程检查表

CQR17-03 NO. _____

过程名称	表面温度测量过程		过程编号	CLGC-A-002
所在地点	电气整机组车间		负责人	徐秀勇
依据文件	程序文件、测量规范	核查	数字温度计	
样品信息	DG550/m/L(m) 表面件			
项目	检查/核查结果			符合性
一般项目	试件抽样/制作	样品DG550/m/L(m) 表面件		符合
	测量人员能力/资格	测量人员具备相应能力的资格要求		符合
	测量设备是否计量确认	测量设备77-11-K005按标准合格并确认		符合
	测量方法是否符合规范	测量方法规范		符合
	测量环境是否符合要求	环境温度符合要求, 22℃		符合
	测量记录是否规范	记录规范		符合
过程参数	第一次	86.3℃		
	第二次	87.6℃		
	第三次	86.6℃		
	第四次			
不合格纠正/纠正措施要求:				
无				
检查人员签名 / 日期:				
 2022. 9. 26.				

华 荣 科 技 股 份 有 限 公 司
测量过程检查表

CQR17-03 NO. _____

过程名称		表面温度测量过程		过程编号	CLGC-A-002
所在地点		电气整机车间		负 责 人	徐森雪
依据文件		程序文件、测量规范	核 查	数字温度计	
样品信息		DZ50/27L(m)电动机.			
项 目		检查/核查结果			符合性
一 般 项 目	试件抽样/制作	抽样DZ50/27L(m)电动机.			符合
	测量人员能力/资格	测量人员具备相应能力/资格授权			符合
	测量设备是否计量确认	测量设备71-11-1005校准合格并确认			符合
	测量方法是否符合规范	测量方法规范.			符合
	测量环境是否符合要求	环境温度23℃			符合
	测量记录是否规范	记录规范.			符合
过 程 参 数	第一次	86.8℃			符合
	第二次	87.2℃			
	第三次	86.3℃			
	第四次				
不合格纠正/纠正措施要求: 无.					
检查人员签名 / 日期: 姜博 2021.12.23					