

高度控制测量过程监控记录

部门：质量控制中心

测量过程名称	铸钢材料硬度测量	测量地点	质量控制中心理化室						
测量设备名称	里氏硬度计	出厂编号	SLFH-01						
监控间隔	6 个月	监控方法	核查						
测量过程 计量要求	最大允许误差：±14HLD								
检查记录 按照《测量过程管理体系监视程序》《不确定度控制程序》《测量过程控制程序》《计量过程确认程序》《计量要求的导出和应用程序》《测量过程控制规范》《测量过程核查作业指导书》等文件规定，质量控制中心于 2019 年 3 月 18 日，对铸钢件硬度测量过程的核查作。 用硬度计在标准块上打出 6 个压痕，对 6 个压痕硬度的算数平均值与标准硬度块标准值进行比较，误差 0.33HLD，在规定的误差±14HLD 范围内，该测量过程核查合格。									
日期	标准值 (HLD)	实测值 (HLD)						平均值 (HLD)	误差 (HLD)
2019.03.18	638	640	638	638	637	638	639	638.33	0.33

检查人员/日期：

范春荣 侯传新 2019.03.18

2019.3.18.