



编号：0151-2019-2020

## 测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	来料硬度检测过程		被查部门		综合质管部	
被测参数 要求	参数 M	硬度	导出计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	±2.5HRC			允许不确定度	$U_{允}=0.83HRC$ (k=2)
	其他要求	/			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	测量不确定度	测量误差	其他特性		是
洛氏硬度计	(15-95) HRC	/	+0.4HRC	/		
测量过程控制规范 编号	《关键性外购物品的验收要求》DS(技字)-1					是
测量方法编号	《关键性外购物品的验收要求》DS(技字)-1					是
环境条件	27.2℃，湿度 74.2%RH					是
操作人员姓名	检验员蓝宇星					是
测量不确定度评定 方法	见不确定度评定记录，评定流程符合要求。					是
有效性确认方法	实际不确定度小于等于允许不确定度,过程要素受控，过程有效					是
测量过程监视方 法、监视记录	过程监视采用标准样品每月重复测量 10 次，绘制平均值-标准偏差控制图 进行核查，已经绘制控制图					是
控制图绘制(如果 有)	已经绘制平均值标准偏差控制图，绘制方法正确。					是
综合评 价	审核记录： 查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求；测量方法已受控、环境条件满足要求、操作人员 经培训合格后上岗；测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然后扩展，符合要求；测量过程监视采 用采用标准样品每月重复测量 10 次，绘制平均值-标准偏差控制图进行核查。根据控制图，该测量 过程的控制处于受控状态，并保持有效。					
	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。）					

审核日期：2020 年 09 月 21 日 审核员：

企业部门代表：



编号: 0151-2019-2020

## 测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	产品扭力测量过程		被检部门	综合质管部	
被测参数 要求	参数 M	扭力	导出计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	±0.5N.m		允许不确定度	$U_{允} = 0.17N.m$ ( $k=2$ )
	其他要求	/		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	测量不确定度	测量误差	其他特性	是
扭力扳手	(0-20) N.m	/	±5%	/	
测量过程控制规范编号	Q/DSSY 1-2019 《QST 系列气动试验台》				是
测量方法编号	Q/DSSY 1-2019 《QST 系列气动试验台》				是
环境条件	27.6℃, 相对湿度 70.2%				是
操作人员姓名	蓝宇星				是
测量不确定度评定方法	评定方法和评定流程符合要求, 见不确定度评定记录				是
有效性确认方法	实际不确定度小于等于允许不确定度,过程要素受控, 过程有效				是
测量过程监视方法、 监视记录	过程监视采用不同人员用同一测量设备上每月比对核查, 已开展比对测试记录符合要求				是
控制图绘制(如果有)	无				是
综合评价	审核记录: 查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法受控、环境条件满足要求、操作人员已进行培训合格后上岗; 测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然后扩展, 符合要求; 测量过程监视采用不同人员用同一测量设备上每月比对核查。根据比对测试记录, 该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。				
	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。)				

审核日期: 2020 年 09 月 21 日 审核员:

企业部门代表: