



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	$U_{\text{允}}=0.83\text{HRC}$ (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°C, 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 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	<p>审核记录:</p> <p>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 类合成后扩展, 符合要求; 测量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。根据控制图, 该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。</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: 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		被查部门	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	$\pm 0.5 \text{ N.m}$		允许不确定度	$U_{\text{允}} = 0.17 \text{ N.m}$ ($k=2$)
	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	/	$\pm 5\%$	/	
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°C, 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: