



### 测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	成品硬度检测过程		被查部门	技术部	
被测参数 要求	参数 M	成品硬度	导出计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	/		允许不确定度	$U \leq 3HRB (k=2)$
	其他要求	(70~78) HRB		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	(0~95)HRB	/	$\pm 1.5HRB$	/	
测量过程控制规范编号	《管件检验作业指导书》WI-0902-016				是
测量方法编号	《管件检验作业指导书》WI-0902-016				是
环境条件	(24~25) °C, (52~55) %RH				是
操作人员姓名	唐开生				是
测量不确定度评定方法	见不确定度评定报告, 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, 见提交附件, 符合要求				是
测量过程监视方法、 监视记录	测量过程每月用标准硬度块进行 10 次重复测量, 绘制平均值及标准偏差控制图				是
控制图绘制(如果有)	已绘制平均值-标准偏差图, 符合要求				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、环境条件常温常湿满足要求、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; 测量过程每月用标准硬度块进行 10 次重复测量, 绘制平均值及标准偏差控制, 结果处于控制限之内。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 11 月 18 日 审核员:

企业部门代表:



### 测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	钢板成品重量检测过程		被查部门	生产部	
被测参数 要求	参数 M	钢板重量	导出计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	±0.3%		允许不确定度	$U_r \leq 0.1\% (k=2)$
	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	测量不确定度	测量误差	其他 特性	是
电子地上衡	(0~5000) kg	/	III级	d=1kg	
测量过程控制规范 编号	IP0903 《最终与出货检验作业程序》				是
测量方法编号	IP0903 《最终与出货检验作业程序》				是
环境条件	常温常湿				是
操作人员姓名	王诗杰				是
测量不确定度评定 方法	见不确定度评定报告, 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, 见《测量过程有效性确认记录》, 符合要求				是
测量过程监视方法、 监视记录	测量过程每月采用标准代码进行 10 次重复测量, 绘制平均值及标准偏差控制图				是
控制图绘制 (如果有)	已绘制平均值-标准偏差图, 符合要求				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、环境条件常温常湿满足要求、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; 测量过程每月采用标准代码进行 10 次重复测量, 绘制平均值及标准偏差控制图, 结果在控制限范围内。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 11 月 18 日    审核员:

企业部门代表: