



编号: 0118-2017-2020

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	冲击锤质量校准过程		企业部门	检试验中心	
被测参数 要求	参数 M	质量	导出计量要求	最大允许误差	±2g
	公差 T	±5g		允许不确定度	U=1.2g K=2
	其他要求	/		其他要求	/
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	满足
1.电子秤	0-3kg		±1g	分辨率 0.2g	
测量过程控制规范编号	冲击锤测量过程设计书 CLGC-A-06				Y
测量方法	直接测量				Y
环境条件	(20±5)°C				Y
操作人员姓名	韩建建				Y
测量不确定度评定方法	(见附件)				Y
有效性确认方法	(见附件)				Y
测量过程监视方法、 监视记录	(见附件)				Y
综合评价	<p>审核记录:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 测量过程控制规范编制是否满足要求? (Y) 2. 测量过程要素如, 测量设备、 测量方法、 环境条件、 人员操作技能是否受控? (Y) 3. 测量过程不确定度评定方法是否正确? (Y) 4. 测量过程有效性确认方法是否正确, 是否满足要求? (Y) 5. 测量过程监视是否在控制限内? 测量过程控制图绘制方法(如果有)是否正确? (Y) <p>审核交流发现: 公司识别出的冲击锤测量过程与实际需要控制的测量过程有偏差, 现在的控制是对冲击锤的质量进行校准的过程控制, 而不是对整个冲击试验的测量过程进行控制, 与公司相关技术人员进行了交流, 取得了一致的意见。建议公司重新对冲击过程进行识别并按标准要求进行管理。</p> <p>审核结论: <input type="checkbox"/>符合 <input checked="" 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 4 月 17 日

审核员:

企业部门代表: