



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd.

ISC-A-II-07 测量过程控制检查表 (07 版)

受理编号: 0146-2018-2022

## 测量过程控制检查表

|                   |                                                                                                                                                                    |         |         |          |                 |
|-------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------|---------|----------|-----------------|
| 测量过程<br>(参数)名称    | 铝合金样品称重                                                                                                                                                            |         | 被检部门    | 质检部      |                 |
| 被测参数<br>要求        | 参数 M                                                                                                                                                               | 铝合金样品重量 | 导出计量要求  | 最大允许误差   | /               |
|                   | 公差 T                                                                                                                                                               | 0.15g   |         | 允许不确定度   | $U=0.05g (k=2)$ |
|                   | 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<br>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<br>特性 |                 |
| 电子天平              | (0-220) g                                                                                                                                                          | /       | -0.005g | 无        | 是               |
| 测量过程控制规范编号        | GB/T3190-2008《变形铝及铝合金化学成分》                                                                                                                                         |         |         |          | 是               |
| 测量方法编号            | GB/T3190-2008《变形铝及铝合金化学成分》                                                                                                                                         |         |         |          | 是               |
| 环境条件              | 常温常湿                                                                                                                                                               |         |         |          | 是               |
| 操作人员姓名            | 龙东玉                                                                                                                                                                |         |         |          | 是               |
| 测量不确定度评定方法        | 见不确定度评定报告                                                                                                                                                          |         |         |          | 是               |
| 有效性确认方法           | 实际不确定度小于等于允许不确定度,过程有效                                                                                                                                              |         |         |          | 是               |
| 测量过程监视方法、<br>监视记录 | 从体系建立至至今,每月使用核查标准进行 10 次重复测量,记录其示值,生成平均值及标准偏差,形成控制图。图形显示过程稳定受控。                                                                                                    |         |         |          | 是               |
| 控制图绘制(如果有)        | 已绘制建立体系至今的控制图                                                                                                                                                      |         |         |          | 是               |
| 综合评价              | 审核记录:<br>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;测量过程监视每月采用核查标准进行核查,并绘制平均值-标准偏差控制图,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。 |         |         |          |                 |
|                   | 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: 2022 年 03 月 10 日

审核员: 邱柏臣

企业部门代表: 陈亮