



编号：0801-2022

### 测量过程控制检查表

|                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                 |                          |      |        |                            |
|-------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------|--------------------------|------|--------|----------------------------|
| 测量过程<br>(参数)名称    | 音准测量（445Hz）                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                 | 企业部门                     |      | 质量部    |                            |
| 被测参数<br>要求        | 参数 M                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | a <sup>1</sup> 的 频 率<br>（445Hz）                                 | 测量过程计量要求                 |      | 最大允许误差 | /                          |
|                   | 公差 T                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | ±0.6Hz                                                          |                          |      | 允许不确定度 | $U_{允} \leq 0.2$<br>Hz，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                                                            | 校准不确定度                   | 示值误差 | 其他计量特性 | 是                          |
| 1.音准仪             |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | （ 380~47<br>0） Hz                                               | $U \leq 0.08$ Hz，<br>k=2 | /    | 无      |                            |
| 测量过程控制规范编号        |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | 《音准仪测量过程控制规范》C6-[2007]001                                       |                          |      |        | 是                          |
| 测量方法编号            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | 《音准仪测量过程控制规范》C6-[2007]001                                       |                          |      |        | 是                          |
| 环境条件              |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | 温度：（10-35）℃，相对湿度≤85%                                            |                          |      |        | 是                          |
| 操作人员姓名            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | 张敏                                                              |                          |      |        | 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，过程有效                                           |                          |      |        | 是                          |
| 测量过程监视方法、<br>监视记录 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | 采用函数信号发生器作为核查标准，每季度核查 1 次，每组测量 10 次，连续重复测量 4 组数据，绘制平均值-标准偏差控制图。 |                          |      |        | 是                          |
| 控制图绘制(如果有)        |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | 已经绘制 2022 年第一季度平均值-标准偏差控制图                                      |                          |      |        | 是                          |
| 综合评价              | 测量过程控制规范，内容完整，已受控。查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求；<br>测量方法已受控、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<br>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函数信号发生器作为<br>核查标准，，绘制平均值-标准偏差控制图并分析结果。根据结果分析，该测量过程处于受<br>控状态，保持有效。<br>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 6 月 21 日

审核员：

杨冰

企业部门代表：

张微





## 测量过程控制检查表

|                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                               |          |        |                                             |
|-------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------|----------|--------|---------------------------------------------|
| 测量过程<br>(参数)名称    | 胶粘剂重量检测                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                               | 企业部门     |        | 质量部                                         |
| 被测参数<br>要求        | 参数 M                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | 质量称重                          | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | /                                           |
|                   | 公差 T                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | $\pm 1\text{mg}$              |          | 允许不确定度 | $U_{\text{允}} \leq 0.7\text{mg}$ ,<br>$k=2$ |
|                   | 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                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | 校准不确定度                        | 示值误差     | 其他计量特性 | 是                                           |
| 电子天平              | (0-210) g                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | $U \leq 0.5\text{mg}$ , $k=2$ | /        | 无      |                                             |
| 测量过程控制规范编号        | 《电子天平测量过程控制规范》C6-[2008]001                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                               |          |        | 是                                           |
| 测量方法编号            | 《电子天平测量过程控制规范》C6-[2008]001                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                               |          |        | 是                                           |
| 环境条件              | 常温常湿                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                               |          |        | 是                                           |
| 操作人员姓名            | 黄剑伟                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                               |          |        | 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, 过程有效                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                               |          |        | 是                                           |
| 测量过程监视方法、<br>监视记录 | 采用电子天平作为核查标准, 每季度核查 1 次, 每组测量 10 次, 连续重复测量 4 组数据, 绘制平均值-标准偏差控制图。                                                                                                                                                                                                                                                 |                               |          |        | 是                                           |
| 控制图绘制(如果有)        | 已经绘制 2022 年第一季度平均值-标准偏差控制图                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                               |          |        | 是                                           |
| 综合评价              | <p>测量过程控制规范, 内容完整, 已受控。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; 测量过程监视采用砝码作为核查标准绘制平均值-标准偏差控制图, 并分析结果。根据结果分析, 该测量过程处于受控状态, 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: 2022 年 6 月 21 日

审核员:

企业部门代表: