



编号: 0879-2021-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	牌号 999. 994 铅铈中铋含量的测定过程		企业部门	技术标准部	
被测参数 要求	参数 M	铋含量不大于 0.004%, 经验值 0.0005%~0.004%	测量过程计 量要求	最大允许误差	0.0012%
	公差 T	0.0035%		允许不确定度	0.00039%
	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	校准不确定度	允许误差	其他 特性	满足
直读光谱仪	0.00039%-0.069%	$U_{rel}=6.2\%, k=2$	/	/	
测量过程控制规范编号	WYGF-09-04				满足
测量方法编号	GB/T4103.16-2009				满足
环境条件	温度 (15-30) °C, 湿度(20-80)%RH				满足
操作人员姓名	孔林, 培训合格后上岗				满足
测量不确定度评定方法	附 1 《测量过程不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	附 3 《测量过程有效性确认表》				满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图	附 2 《测量过程监视记录及控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1.查《牌号 999. 994 铅铈中铋含量的测定过程控制规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次, 满足该测量过程要求; 2.查该测量过程要素: 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控; 3.查该测量过程不确定度评定方法正确; 4.查该测量过程有效性确认方法正确, 满足测量过程控制要求; 5.查该测量过程监视记录, 在控制限内。测量过程控制图绘制方法正确。 审核结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)				

审核日期: 2022 年 07 月 12 日

审核员:

刘复荣

企业部门代表:

卢晓晓

