



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	铅精矿中银量的测定		企业部门		江西金德铅业股份有限公司质量检测中心	
被测参数 要求	参数 M	Ag 含量: 200g/t-2000 g/t	测量过程计量要求	最大允许误差	感量为 0.1mg 分析天平; 准 确度为 A 级 滴定管	
	公差 T	重 复 性 限 < $S_r=0.0036x+3.2024$ 再 现 性 限 < $S_L=0.0134x+8.6421$		允许不确定度	/	
	其他要求	/		其他要求	滴定管测量 范围为 0-50mL, 能读 到 0.1mL	
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	测量误差	其他特性	是
1. 电子天平		0-110g	/	① 级	/	
2. 滴定管		0-50mL	/	A 级	/	
测量过程控制规范编号		JD/ZJ004-2020				是
测量方法编号		GB/T 8152.10-2006				是
环境条件		T=25℃; 相对湿度: 60%				是
操作人员姓名		蔡文娟、廖小燕				是
测量不确定度评定方法		(可另附)				是
有效性确认方法		(可另附)				是
测量过程监视方法、 监视记录		(可另附)				是
控制图绘制(如果有)		(可另附)				是



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 (06 版)

综合评价	1. 测量过程控制规范编制满足要求。 2. 测量过程要素如，测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能受控。 3. 测量过程不确定度评定方法正确。 4. 测量过程有效性确认方法正确，满足要求。 5. 测量过程监视在控制限内。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10月19日

审核员：吴再强

企业部门代表：杨金锦