



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	铝锭化学成分检测		企业部门		品质控制部	
被测参数 要求	参数 M	硅含量	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	/			允许不确定度	$U \leq 0.003\%$ ($k=2$)
	其他要求	$\leq 0.07\%$			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	示值误差	其他计量特性		
直读光谱仪	Si: 0.7%	/	A 级	检出限 Si : $\leq 0.005\%$		满足
测量过程控制规范编号	JS/XYGWJ034-2016《原材料采购、检验规范》					满足
测量方法编号	GB/T 1196-2008《重熔用铝锭》					满足
环境条件	常温常湿					满足
操作人员姓名	黄金海					满足
测量不确定度评定方法	评定流程符合要求, 见提交的原始记录					满足
有效性确认方法	实际不确定度小于等于允许不确定度, 过程要素受控, 验证合格, 见提交原始记录					满足
测量过程监视方法、 监视记录	测量过程每月采用标样进行 10 次重复测量, 绘制平均值及标准偏差控制图					满足
控制图绘制(如果有)	已绘制平均值-标准偏差图, 绘制方法正确。					满足
综合评价	审核记录: 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; 测量过程每月标样进行 10 次重复测量, 绘制平均值及标准偏差控制图, 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: ☒ 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 14 日 审核员: 企业

李新

张吉敏



编号：0669-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	绝缘厚度检测过程		被查部门	品质控制部	
被测参数 要求	参数 M	绝缘护套厚度 0.8mm	导出计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	±0.1mm		允许不确定度	$U \leq 0.03\text{mm} (k=2)$
	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 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	是
低倍投影仪	纵向：0~25mm 横向：0~13mm	/	$\pm (4+L/25) \mu\text{m}$	无	
测量过程控制规范 编号	JS/XYGWJ003-2013《额定电压 450/750V 及以下塑料绝缘（阻燃） 电线电缆产品结构用量表》				是
测量方法编号	JS/XYGWJ003-2013《额定电压 450/750V 及以下塑料绝缘（阻燃） 电线电缆产品结构用量表》				是
环境条件	常温常湿				是
操作人员姓名	麦秋贤				是
测量不确定度评定 方法	评定流程符合要求，见提交记录原件				是
有效性确认方法	实际不确定度小于等于允许不确定度, 过程要素受控，见提交原 始记录				是
测量过程监视方法、 监视记录	测量过程每月采用同准确度等级不同测量设备每月进行比对测 试。可提供比对测试记录				是
控制图绘制(如果有)	无				/
综合评价	审核记录：				
	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；测量过程每月采用同准确度等级不同测量设备每月进行比对测试。根据提供的比对 记录，该测量过程的控制处于受控状态，并保持有效。				
	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 14 日审核员：企业

审核员签字

审核员签字