



编号: 0064-2017-2020

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		被检部门		品质控制部
被测参数 要求	参数 M	硅含量 $\leq 0.07\%$	导出计量要求	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	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
直读光谱仪	Si: 0.7%	/	A 级	检出限 Si: $\leq 0.005\%$	
测量过程控制规范编号	JS/XYGWJ034-2016《原材料采购、检验规范》				是
测量方法编号	GB/T 1196-2008《重熔用铝锭》				是
环境条件	常温常湿				是
操作人员姓名	黄金海				是
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				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	测量过程每月采用标样进行 10 次重复测量, 绘制平均值及标准偏差控制图				是
控制图绘制(如果有)	已绘制 2020 年平均值-标准偏差图				是
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: 2020 年 12 月 07 日 审核员:

企业部门代表:



受理编号: 0064-2017-2020

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		被检部门	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 2020 年比对测试记录				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: 2020 年 12 月 07 日

审核员:

企业部门代表: