



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	滤芯端头外径检测过程		被查部门	滤器厂	
被测参数 要求	参数 M	外径尺寸	导出计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	/		允许不确定度	0.014mm (k=2)
	其他要求	$\phi 17^{+0}_{-0.043} \text{ mm}$		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
杠杆千分尺	(0-25) mm	/	$\pm 4 \mu\text{m}$	分辨力 1 μm	
测量过程控制规范编号	《端头 YLX-372/1 工艺规程》GY4-U249/1-2007				是
测量方法编号	《端头 YLX-372/1 工艺规程》GY4-U249/1-2007				是
环境条件	常温常湿				是
操作人员姓名	高永军				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, 过程要素受控, 见《测量过程有效性确认记录》				是
测量过程监视方法、 监视记录	用核查标准每月重复测量, 绘制平均值-标准偏差控制图, 可提供 2020 年控制图				是
控制图绘制(如果有)	绘制平均值-标准偏差控制图, 控制图绘制方法正确				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; 测量过程采核查标准每月重复测量, 绘制平均值-标准偏差控制图。根据控制图, 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 15 日 审核员:

企业部门代表:



受理编号: 0232-2019-2020

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	来料 C 元素含量检测过程		被 查 部 门		质量安全部
被测参数 要求	参数 M	C 元素	导出计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	/		允许不确定度	0.003% (k=2)
	其他要求	≤0.035%		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
碳硫分析仪	C 元素: (0~10) %	/	±0.010%	分 辨 力 0.0001%	
测量过程控制规范编号	GB/T 20123-2006 《碳素钢和中低合金钢多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法 (常规法)》				是
测量方法编号	GB/T 20123-2006 《碳素钢和中低合金钢多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法 (常规法)》				是
环境条件	常温常湿				是
操作人员姓名	郑纪琴				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, 过程要素受控, 见 《测量过程有效性确认记录》				是
测量过程监视方法、 监视记录	每月人员比对方法核查, 要求 $Z \leq 1$. 可提供 2020 年比对记 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; 测量过程每月员比对方法核查, 要求 $Z \leq 1$. 根据比对记录, 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 15 日 审核员:

企业部门代表: