**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 成品化学成分检测过程 | 被查部门 | 质检部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 化学成分含量 | 导出计量要求 | 最大允许误差 | / |
| 公差T | ±3.0% | 允许不确定度 | *U允=*1.0%（*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 | 0~100% | 0.006%（k=2） | / | / |
| 测量过程控制规范编号 | GB/T7999-2015《铝及铝合金光电直读发射光谱分析方法》 | 是 |
| 测量方法编号 | GB/T7999-2015《铝及铝合金光电直读发射光谱分析方法》 | 是 |
| 环境条件 | 常温常湿 | 是 |
| 操作人员姓名 | 符翠萍 | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 见不确定度评定报告 | 是 |
| 有效性确认方法 | 实际不确定度小于等于允许不确定度,过程有效 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 从体系建立至至今，每月使用核查标准进行10次重复测量，记录其示值，生成平均值及标准偏差，形成控制图。图形显示过程稳定受控。 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 已绘制建立体系至今的控制图 | 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；测量过程监视每月采用核查标准进行核查，并绘制平均值－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：2021年1月27日 审核员：  企业部门代表：

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 铝合金样品称重 | 被查部门 | 质检部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 铝合金样品重量 | 导出计量要求 | 最大允许误差 | / |
| 公差T | 0.15g | 允许不确定度 | *U=*0.05g（*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 |  |
| 电子天平 | （0-220）g | / | -0.005g | 无 | 是 |
| 测量过程控制规范编号 | GB/T3190-2008《变形铝及铝合金化学成分》 | 是 |
| 测量方法编号 | GB/T3190-2008《变形铝及铝合金化学成分》 | 是 |
| 环境条件 | 常温常湿 | 是 |
| 操作人员姓名 | 龙东玉 | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 见不确定度评定报告  | 是 |
| 有效性确认方法 | 实际不确定度小于等于允许不确定度,过程有效 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 从体系建立至至今，每月使用核查标准进行10次重复测量，记录其示值，生成平均值及标准偏差，形成控制图。图形显示过程稳定受控。 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 已绘制建立体系至今的控制图 | 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；测量过程监视每月采用核查标准进行核查，并绘制平均值－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：2021年1月27日 审核员：  企业部门代表：