**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：