



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	化学成份检测过程		被检部门		技术质量部	
被测参数 要求	参数 M	Mg 元素含量	导出计量要求	最大允许误差	/	
	公差 T	/		允许不确定度	0.033% (k=2)	
	其他要求	(0.40~0.60) %		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		(0~99.99) %	Mg: U=0.02%, k=2	/		
测量过程控制规范编号		GB/T 3190《变形铝及铝合金化学成分》				是
测量方法编号		GB/T 7999《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		何文良				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		测量过程每月采用标准样品进行 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)		已绘制平均值-标准偏差图, 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; 测量过程每月采用标准样品进行 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。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: 2021 年 3 月 23 日 审核员: 吴永华

企业部门代表: 潘翠华

