



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	铅及铝合金中镉含量的测定过程		企业部门		技术标准部	
被测参数 要求	参数 M	铅及铝合金中 镉含量	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	/			允许不确定度	6×10^{-5} , $k=2$
	其他要求	$\leq 0.0002\%$			其他要求	
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	校准不确定度	示值误差	其他计量特性	满足	
原子吸收分光光度计	(0-5) $\mu\text{g}/\text{mL}$	$U=0.006\mu\text{g}/\text{mL}$, $k=2$	线性误差 6%	检出限 0.01 $\mu\text{g}/\text{mL}$ 重复性 0.4%		
测量过程控制规范编号	GB/T 4103.14-2009 《铅及铝合金化学分析方法第 14 部分: 镉 量的测定火焰原子吸收光谱法》				满足	
测量方法编号	GB/T 4103.14-2009 《铅及铝合金化学分析方法第 14 部分: 镉 量的测定火焰原子吸收光谱法》				满足	
环境条件	温度 (10-30) $^{\circ}\text{C}$, 湿度 $\leq 85\% \text{RH}$				满足	
操作人员姓名	卢小波				满足	
测量不确定度评定方法	按 JJF1059.1-2012 进行评定, 评定流程符合标准要求, 见附件				满足	
有效性确认方法	对过程的要素进行了确认, 形成《新项目评审表》, 见附件				满足	
测量过程监视方法、 监视记录	过程已制定年度质量监控计划, 并按计划实施控制并形成记 录。见提交附件				满足	
控制图绘制(如果有)	无				/	
综合评价	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; 测量过程监视采用比对测试, 具体见附件。根据比对测试记录, 过程受控, 并保持有效。 审核结论: ☒符合 ☐有缺陷 ☐不符合 (注: 在选项上打$\checkmark$, 只选一项。)					

审核日期: 2021 年 9 月 9 日审核员: 企业部门代表:

李伟伟

杨冰



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	银锭中银含量的测定过程		企业部门	技术标准部	
被测参数 要求	参数 M	银锭中银含量	测量过程计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	/		允许不确定度	3×10^{-4} , k=2
	其他要求	$\geq 99.99\%$		其他要求	
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	校准不确定度	示值误差	其他计量特性	满足
ICP 发射光谱仪	(0-100) $\mu\text{g/mL}$	$U_{\text{rel}}=0.4\%$, k=2	波长示值误差 0.009nm	重复性 $\leq 1.5\%$	
测量过程控制规范 编号	YS/T 958-2014 《银化学分析方法铜、铋、铁、铅、锑、钨、硒和碲量的测定电感耦合等离子体原子发射光谱法》				满足
测量方法编号	YS/T 958-2014 《银化学分析方法铜、铋、铁、铅、锑、钨、硒和碲量的测定电感耦合等离子体原子发射光谱法》				满足
环境条件	温度 (10-30) $^{\circ}\text{C}$, 湿度 $\leq 85\% \text{RH}$				满足
操作人员姓名	苗卫中				满足
测量不确定度评定 方法	按 JJF1059.1-2012 进行评定, 评定流程符合标准要求, 见附件				满足
有效性确认方法	对过程的要素进行了确认, 形成《新项目评审表》, 见附件				满足
测量过程监视方法、 监视记录	过程已制定年度质量监控计划, 并按计划实施控制并形成记录。 见提交附件				满足
控制图绘制(如果有)	无				/
综合评价	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; 测量过程监视采用比对测试, 具体见附件。根据比对测试记录, 过程受控, 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 9 月 9 日 审核员: 企业部门代表:

李伟伟

杨冰



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	硫酸产品中硫酸含量测定过程		企业部门		技术标准部	
被测参数 要求	参数 M	硫酸产品中硫酸含量	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	/			允许不确定度	1%, k=2
	其他要求	(95.0-98.0) %			其他要求	
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	校准不确定度	示值误差	其他计量特性		满足
电子天平	(0-110) g	U=0.15mg, k=2	I 级	d=0.1mg		
测量过程控制规范 编号	GB/T 9739-2006 《化学试剂铁测定通用方法》					满足
测量方法编号	GB/T 9739-2006 《化学试剂铁测定通用方法》的 6.1					满足
环境条件	温度 (10-30) °C, 湿度 ≤85%RH					满足
操作人员姓名	申晓宇					满足
测量不确定度评定 方法	按 JJF1059.1-2012 进行评定, 评定流程符合标准要求, 见附件					满足
有效性确认方法	对过程的要素进行了确认, 形成《新项目评审表》, 见附件					满足
测量过程监视方法、 监视记录	过程已制定年度质量监控计划, 并按计划实施控制并形成记录。 见提交附件					满足
控制图绘制(如果有)	无					/
综合评价	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; 测量过程监视采用比对测试, 具体见附件。根据比对测试记录, 过程受控, 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 9 月 9 日 审核员: 企业部门代表:

李伟伟

杨冰