



编号: 0064-2017-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	铝锭化学成分检测		企业部门		品质控制部	
被测参数 要求	参数 M	硅含量 $\leq$ 0.07%	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	/			允许不确定度	$U \leq 0.003\%$ ($k=2$)
	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	校准不确定度	测量误差	其他特性	是
直读光谱仪		Si: 0.7%	/	A 级	检出限 Si : $\leq$ 0.005%	
测量过程控制规范编号		JS/XYGWJ034-2016《原材料采购、检验规范》				是
测量方法编号		GB/T 1196-2008《重熔用铝锭》				是
环境条件		温度: 15℃~25℃; 相对湿度: $\leq 80\%$				是
操作人员姓名		肖世林				是
测量不确定度评定方法		评定流程符合要求, 见提交的原始记录				是
有效性确认方法		实际不确定度小于等于允许不确定度, 过程要素受控见提交原始记录				是
测量过程监视方法、 监视记录		测量过程每月采用标样进行 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 2021 年平均值-标准偏差图				是
综合评价	1. 测量过程控制规范编制满足要求。 2. 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。 3. 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。 4. 测量过程每月标样进行 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。 5. 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 10 月 29 日

审核员:

张的唯

企业部门代表:

张世林



编号: 0064-2017-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	绝缘厚度检测过程		企业部门		品质控制部	
被测参数 要求	参数 M	绝缘护套厚度 0.8mm	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	±0.1mm			允许不确定度	$U \leq 0.03\text{mm}$ (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	校准不确 定度	测量误差	其他特性	是
投影仪		纵向: 0~25mm 横向: 0~13mm	/	± (4+L/25) μm	无	
测量过程控制规范编号		JS/XYGWJ003-2013《额定电压 450/750V 及以下塑料绝缘(阻 燃)电线电缆产品结构用量表》				是
测量方法编号		JS/XYGWJ003-2013《额定电压 450/750V 及以下塑料绝缘(阻 燃)电线电缆产品结构用量表》				是
环境条件		常温常湿				是
操作人员姓名		麦秋贤				是
测量不确定度评定方法		评定流程符合要求, 见提交记录原件				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, 见提交 原始记录				是
测量过程监视方法、 监视记录		测量过程每月采用同准确度等级不同测量设备每月进行比对 测试。				是
控制图绘制(如果有)		无				是
综合评价	1. 测量过程控制规范编制满足要求。 2. 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。 3. 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。 4. 测量过程每月采用同准确度等级不同测量设备每月进行比对测试。根据提供的比对记录, 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: 2021 年 10 月 29 日

审核员:

杨晓雄

企业部门代表:

张华



编号: 0064-2017-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	抗拉强度测量		被检部门	品质控制部	
被测参数 要求	参数 M	≥18MPa	导出计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	/		允许不确定度	1.0 N/mm ² (k=2)
	其他要求	/		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
电子万能试验机	(0-20) kN	/	+0.5%	无	
游标卡尺	(0-200) mm	/	±0.03mm	分 辨 力 0.02mm	
千分尺	(0-25) mm	/	±4μm	分辨力 1μm	
测量过程控制规范编号	YD/T 841.2-2016 《地下通信管道用塑料管 第 2 部分: 实壁管》				是
测量方法编号	YD/T 841.1-2016 《地下通信管道用塑料管 第 1 部分: 总则》				是
环境条件	23℃ ± 2℃				是
操作人员姓名	肖世林				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, 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	测量过程每月采用同一批次样品不同检验员每月进行比对测试实施监视。				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; 测量过程每月采用同一批次样品不同检验员每月进行比对测试实施监视, 结果符合要求。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: 201 年 10 月 29 日 审核员:

张的唯

企业部门代表:

张世林