编号：0186-2020-2021

 **测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 原材料铜含量检测过程 | 企业部门 | 技术质检部 |
| 被测参数要求 | 参数M | Cu:（57.0%-60.0%） | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | ±0.5% |
| 公差T | 3.0% | 允许不确定度 | 0.17% |
| 其他要求 |  | 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 | 测量误差 | 其他特性 | 是 |
| 1. X荧光光谱仪 | Cu含量检测量程为0-100% |  | ±0.5% |  |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | ZJSY/Q-2020-A-1 | 是 |
| 测量方法编号 | X荧光光谱仪操作规程 | 是 |
| 环境条件 | （15~30）℃ ≤70%RH | 是 |
| 操作人员姓名 | 孙忠校（岗位培训证书2020009） | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 有 | 是 |
| 有效性确认方法 | 有 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 有 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 有 | 是 |
| 综合评价 | 1. 测量过程控制规范编制满足要求；2. 测量过程要素如，测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能受控；3. 测量过程不确定度评定方法正确；4．测量过程有效性确认方法正确，满足要求；5. 测量过程监视在控制限内，测量过程控制图绘制方法正确。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12月28日 审核员： 企业部门代表：