



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	化学成分检验过程		企业部门	质管部	
被测参数 要求	参数 M	C 含量: 0.16%-0.30%	导出计量要求	最大允许误差	0.047%
	公差 T	0.14%		允许不确定度	0.016%
	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	示值误差	其他特性	满足
移动光谱仪	Spettro test tec 25 0.0025%~4.5%	/	检出限: ≤0.02%	/	
测量过程控制规范编号	KK/JJ12-2015 《化学成分检验过程控制规范》				满足
测量方法编号	ASTM A216 《高温用可熔焊碳钢铸件标准规范》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	俞龙, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附 1: 《化学成分检验过程不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	见附 3: 《化学成分检验过程有效性确认记录》				满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制	见附 2: 《化学成分检验过程监视统计记录及控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1. 查《化学成分检验过程控制规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次, 满足该测量过程要求。 2. 查该测量过程要素: 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控。 3. 查该测量过程不确定度评定方法正确。 4. 查该测量过程有效性确认方法正确, 满足测量过程控制要求。 5. 查该测量过程监视记录, 在控制限。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: 2022 年 9 月 24 日

审核员: 李永红

企业部门代表: 俞龙