编号：0082-2020-2022

 **测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 材料35CrMo中Cr含量检测过程 | 企业部门 | 质量部 |
| 被测参数要求 | 参数M | Cr含量：(0.80-1.10)% | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | ±0.05% |
| 公差T | 0.30% | 允许不确定度 | 0.033% |
| 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. 直读光谱仪 | （0.0021-99.9999）% | U=0.0044% k=2 | Cr:±0.01% |  |
| 2. 标准样品(35CrMo) | Cr:0.934% | U=0.007% k=2 |  |  |
| 3. |  |  |  |  |
| 测量过程控制规范编号 | JD/QT-07-11 | 是 |
| 测量方法编号 | 直读光谱仪操作规程 | 是 |
| 环境条件 | （15-35）℃， （35-75）%RH | 是 |
| 操作人员姓名 |  缪小英（上岗资格证书JDJJ2022012417） | 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：2022 年04月25日 审核员： 企业部门代表：