



编号: 0848-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	光谱仪检测钢材料 42CrMo 中 C 含量		企业部门	质保部(理化实验室)	
被测参数 要求	参数 M	C 含量检测 (0.42~0.5)%	测量过程计量要求	最大允许误差	0.027%
	公差 T	0.08%		允许不确定度	
	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	最大允差	其他计量特性	满足
1. 直读光谱仪	(0.03-2.1)%		0.0016%		
2.					
3.					
测量过程控制规范编号	XZ/GK026				满足
测量方法编号	XZ/GKFF02				满足
环境条件	室温				满足
操作人员姓名	王娟				满足
测量不确定度评定方法	附录 B: 测量过程不确定度评定				满足
有效性确认方法	详见附录 C: 高度控制测量过程的有效性确认记录				满足
测量过程监视方法、 监视记录	详见附录 D: 测量过程监视统计表				满足
控制图绘制(如果有)	详见附录 D: 测量过程监视控制图				满足
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 6 月 28 日 审核员:

耿丽修

企业部门代表: 张伦林