



编号: 0035-2019-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	铁水成份 S 含量的测定过程		企业部门		质量计控部	
被测参数 要求	参数 M	铁水成份 S 含量 (0~0.05) %	测量过程计量要 求	最大允许误差	0.017%	
	公差 T	0.05%		允许不确定度	0.0057%	
	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	满足
高频红外碳硫仪		(0.0001~5.0)%	$U=0.001\%, k=2$	$\pm 0.005\%$	/	
测量过程控制规范编号		HNFA-CL-GF-202002《铁水成份 S 含量的测定过程控制规范》				满足
测量方法编号		GB/T20123-2006 钢铁 总碳硫含量的测定 高频感应炉燃烧后 红外吸收法 (常规方法)				满足
环境条件		温度: (15-30) °C, 每小时波动不大于 $\pm 2^{\circ}\text{C}$; 湿度: $\leq 80\% \text{RH}$				满足
操作人员姓名		肖成苏, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法		附 1《测量过程不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法		附 3《测量过程有效性确认表》				满足
测量过程监视方法、 监视记录		附 2《测量过程监视记录及控制图》				满足
综合评价	1.查《铁水成份 S 含量的测定过程控制规范》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 7 月 21 日

审核员:

企业部门代表: