



## 测量过程控制检查表

|                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                     |        |        |              |
|-------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------|--------|--------|--------------|
| 测量过程<br>(参数)名称          | C 含量成分熔炼分析过程                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                     | 企业部门   | 炼钢车间   |              |
| 被测参数<br>要求              | 参数 M                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | C:0.235%-0.25%      | 导出计量要求 | 最大允许误差 | 0.005%       |
|                         | 公差 T                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | 0.015%              |        | 允许不确定度 | 0.0016%      |
|                         | 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<br>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           |
| 直读光谱仪                   | C:0.0005%~<br>4.5%                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | C:<br>U=0.004%,k=2。 | /      | /      |              |
| 测量过程控制规范编号              | MYGTCL-GF-2101 《C 含量成分熔炼分析过程控制规范》                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                     |        |        | 满足           |
| 测量方法编号                  | GB/T4336-2016 《碳素钢和中低合金钢多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法 常规法》                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                     |        |        | 满足           |
| 环境条件                    | 常温                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                     |        |        | 满足           |
| 操作人员姓名                  | 深惠均                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                     |        |        | 满足           |
| 测量不确定度评定方法              | 见附 1 《测量过程不确定度评定报告》                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                     |        |        | 满足           |
| 有效性确认方法                 | 见附 3 《测量过程有效性确认记录》                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                     |        |        | 满足           |
| 测量过程监视方法、<br>监视记录及控制图绘制 | 见附 2 《测量过程监视统计记录表》                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                     |        |        | 满足           |
| 综合评价                    | <p>审核记录:</p> <p>1.查《C 含量成分熔炼分析过程控制规范》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。</p> <p>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。</p> <p>3.查该测量过程不确定度评定方法正确。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>审核结论: <input type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>有缺陷 <input type="checkbox"/>不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)</p> |                     |        |        |              |

审核日期: 2022 年 8 月 1 日

审核员:

企业部门代表:



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd.

ISC-A-I-10 测量过程控制检查表（07 版）

---