



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	元素测定 29cg056		企业部门		科技质量部	
被测参数 要求	参数 M	C	测量过程计量要求		最大允许误差	(0.1~2.80)%
	公差 T	(0.18~0.23)% ±0.010%			允许不确定度	✓
	其他要求	✓			其他要求	RSD≤1%
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	符合	
1. 红外碳硫分析仪	(0.01~6.0)%	✓	RSD≤1%	✓		
2.			✓			
3.			✓			
测量过程控制规范编号	《测量过程控制规范》GB20805-043				符合	
测量方法编号	GB/BQB 2714-2009 光谱法和重量法测定 Cr、Mn、Ti、H 元素含量				符合	
环境条件	温度 20℃, 湿度 65%				符合	
操作人员姓名	理化分析员				符合	
测量不确定度评定方法	(可另附) 见附件				符合	
有效性确认方法	(可另附) 见附件				符合	
测量过程监视方法、 监视记录	(可另附) 见附件				符合	
控制图绘制(如果有)	(可另附) ✓					
综合评价	1. 测量过程控制规范编制是否满足要求? 满足 2. 测量过程要素如, 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能是否受控? 受控 3. 测量过程不确定度评定方法是否正确? 正确 4. 测量过程有效性确认方法是否正确, 是否满足要求? 正确-满足 5. 测量过程监视是否在控制限内? 测量过程控制图绘制方法(如果有)是否正确? 无 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: 年月日
2022.10.14

审核员: 邱振英

企业部门代表: 何任峰

