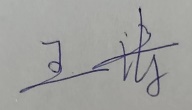
编号：0042-2019-2022

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | H13热作磨具钢C含量检测 | | | | 企业部门 | | | 产业发展部 | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 0.370% | | 测量过程计量要求 | | | 最大允许误差 | ±0.023% |
| 公差T | | ±0.035% | | 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 | | 示值误差 | 其他计量特性 | | 满足 |
| 直读光谱仪 | | | C含量：0-4% | |  | | C:±0．002％ |  | |
| 测量过程控制规范编号 | | | TG MMSP:D-08-02-2021 | | | | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | | | GB/T4336-2002 | | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | （23±5）℃ | | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 王涛（经培训合格） | | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 另附：测量结果不确定度评定 | | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | 另附：测量过程有效性确认 | | | | | | | 满足 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 另附：测量仪器监视统计控制记录 | | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | |  | | | | | | |  |
| 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10月20日 审核员： 企业部门代表：