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：