



编号: 0115-2020-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	材料成份 C 含量检测		企业部门	质管部	
被测参数 要求	参数 M	(0.22-0.25) %	导出计量要求	最大允许误差	0.01%(
	公差 T	±0.03%		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	测量不确定度	测量误差	其他特性	满足
直读光谱仪	C 含量		±0.007%		
	(0.005-5.4) %				
测量过程控制规范编号	SUC/QPS-088A				满足
测量方法编号	SUC/QPS-088A				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	陈司准				满足
测量不确定度评定方法	附录 A: 材料成份 C 含量检测测量过程不确定度评定				满足
有效性确认方法	附录 B: 材料成份 C 含量检测测量过程的有效性确认记录				满足
测量过程监视方法、 监视记录	附录 C: 材料成份 C 含量检测测量过程监视统计表				满足
控制图绘制(如果有)	附录 D: 材料成份 C 含量检测测量过程控制图				满足
综合评价	审核记录: 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, 能够满足要求; 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 24 日 审核员:

耿丽修

企业部门代表: 陈司准