



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	钢制法兰锰元素含量 测量过程		企业部门	质量安全部		
被测参数 要求	参数 M	1.40%	测量过程计 量要求	最大允许误差	1、测量参数公差范围: $T = \pm 0.20\%$; 导出的示值误差计量特性要求: Δ $\Delta = T \times 1/3 = 0.20 \times 1/3 = \pm 0.07\%$ 2、选用的直读光谱仪锰元素测量的最大允许误差为 $\pm 0.003\%$ 3、测量范围: 直读光谱仪锰元素测量的测量范围为 $0.01\% \sim 2.5\%$ 。	
	公差 T	$\pm 0.20\%$		允许不确定度	/	
	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 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	是	
直读光谱仪 PMI-MASTER 编号 13S0124	$0.01\% \sim 2.5\%$	0.0012% $k=2$	$\pm 0.003\%$	/		
测量过程控制规范编号	03				是	
测量方法编号	03				是	
环境条件	常温常湿				是	
操作人员姓名	刘军锋				是	
测量不确定度评定方法	见不确定度评定报告				是	
有效性确认方法	高度控制测量过程有效性确认记录				是	
测量过程监视方法、 监视记录	每月用标样标定一次, 记录其示值, 生成平均值及标准偏差, 形成控制图。图形显示过程稳定受控。				是	
控制图绘制(如果有)	见 2022 年的控制图				是	
综合评价	查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法已受控、环境条件满足要求、操作人员刘军锋已进行培训合格后上岗(有检验员证); 测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然后扩展, 符合要求; 测量过程监视每月使用标准样品进行一次标定(标样锰含量 1.33% $U=0.02\%$ $k=2$) 进行核查, 并绘制平均值一标准偏差控制图, 结果处于控制限之内。该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。 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 11 月 18 日

审核员:

企业部门代表: 刘金超