编号：0224-2020-2022

 **测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 碳含量成分分析测量 | 企业部门 | 玛钢制造部 |
| 被测参数要求 | 参数M | (3±0.1)％ | 导出计量要求 | 最大允许误差  | 0.067％ |
| 公差T | T=0.2％ | 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 | (1.56-4.03) ％ |  | 0.0020％(C) |  |
| 测量过程控制规范编号 | MDJT/ GK-02 | 满足 |
| 测量方法编号 | MKQ-0201 | 满足 |
| 环境条件 | 符合要求 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 陈琳琳 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 碳含量成分分析不确定度评定 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 碳含量成分分析测量过程有效性确认记录 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 碳含量成分分析监视记录 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 碳含量成分分析控制图绘制 | 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，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(如果有)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 11月22日 审核员：  企业部门代表：