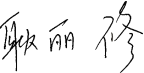
编号：0224-2020-2022

**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：