



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	进厂钢材(原材料)C 含量检测		被查部门		制造部(配件检验组)	
被测参数 要求	参数 M	(0.42-0.5) %	导出计量要 求	最大允许误差	0.02%	
	公差 T	0.08%		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	测量误差	其他特性		满足
1.直读光谱仪	C 含量: (0.03~1.3) %		0.005%			
测量过程控制规 范编号	《光谱仪测量过程控制规范》JN/MKGP16-01					满足
测量方法编号	《检测设备操作规程》					满足
环境条件	常温					满足
操作人员姓名	赵丹					满足
测量不确定度评 定方法	详见《进厂钢材(原材料)C 含量检测不确定度评定》					满足
有效性确认方法	详见《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	详见《测量过程监视统计表》					满足
控制图绘制(如 果有)	详见《进厂钢材(原材料)C 含量检测过程质控图》					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(测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能)均受控; 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 11 月 23 日 审核员:

张丽珍

被查部门代表:

张丽珍