编号：0178-2019-2022

 **测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | ZG650-830材料成分测量 | 企业部门 | 质量部 |
| 被测参数要求 | 参数M | (0.25-0.35)% | 导出计量要求 | 最大允许误差  | ±0.01% |
| 公差T | ±0.05% | 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 |
| DF-100光电直读光谱仪编号：226 | 碳(0.00001-10.0000)% | / | ±0.01% | / |
| 测量过程控制规范编号 | 《铸钢件通用技术条件：成分分析方法》 | 满足 |
| 测量方法编号 | Q/SQ102122-2019 | 满足 |
| 环境条件 | （25±5）℃，不得有影响惯性的震动。 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 尚婷婷 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | ZG650-830材料成分测量过程不确定度的评定 | 满足 |
| 有效性确认方法 | ZG650-830材料成分测量程有效性确认记录 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | ZG650-830材料成分检测监视控制图 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | ZG650-830材料成分检测监视控制图 | 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、操作人员经培训上岗，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，且满足要求；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12月23日 审核员： 企业部门代表：