编号：0008-2016-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 钢材化学成份C含量检测 | 企业部门 | 质管部 |
| 被测参数要求 | 参数M | C含量(0.20-0.35)% | 导出计量要求 | 最大允许误差  | 0.05% |
| 公差T | 0.15% | 允许不确定度 | 0.0083%  |
| 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 | 是 |
| 1. TXC02光谱议 | （0.0025-4.5）% |  | C含量检出限校准结果为：0.008% |  |
| 测量过程控制规范编号 | KG/MOS03-0205 | 满足 |
| 测量方法编号 | ASTMA351/A216/A182 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 徐洪祥 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 钢材化学成份C含量检测测量不确定度评定 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 钢材化学成份C含量检测过程有效性确认记录 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 光谱议化学成份C含量检测测量过程监视统计记录表 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 光谱议化学成份C含量检测测量过程控制图 | 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、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. 测量过程监视是在控制限内\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：2020 年03 月 26 日 审核员：王常宁 企业部门代表：