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：