



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	原料进厂 Si 含量成分检测过程		企业部门	技术质量处	
被测参数 要求	参数 M	Si:0.17%-0.37%	导出计量要求	最大允许误差	0.07%
	公差 T	0.20%		允许不确定度	0.02%
	其他要求	无		其他要求	无
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	示值误差	其他特性	满足
微机高速分析仪	0.10%~4.5%	/	0.007%	/	
/					
测量过程控制规范编号	TR/CL-GF-201902 《原料进厂 Si 含量成分检测过程控制规范》				满足
测量方法编号	GB/T4336-2016 《碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	刘建青, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附录 A1 《原料进厂 Si 含量成分检测过程测量不确定度评定》				满足
有效性确认方法	见附录 B1 《原料进厂 Si 含量成分检测过程有效性确认记录》				满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制	见附录 C1 《原料进厂 Si 含量成分检测过程监视统计记录及控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1. 查《原料进厂 Si 含量成分检测过程控制规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次, 满足该测量过程要求。 2. 查该测量过程要素: 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控。 3. 查该测量过程不确定度评定方法正确。 4. 查该测量过程有效性确认方法正确, 满足测量过程控制要求。 5. 查该测量过程监视记录, 在控制限。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 3 月 29 日

审核员:

企业部门代表: