编 号：0017-2016-2020

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 光谱仪检测钢材料中Mn含量测量过程 | 被查部门 | 质量部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 钢材中Mn含量测量范围：（0.40-0.70）% | 导出计量要求 | 最大允许误差 | 0.06% |
| 公差T | 0.30% | 允许不确定度 | 0.045% |
| 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 | 测量误差 | 其他特性 | 满足 |
| 1.直读光谱仪CX-9800 | （0.03-2.1）%  |  | 0.003% |  |
| 测量过程控制规范编号 | 《光谱仪检测测量过程控制规范》JH/G026 | 满足 |
| 测量方法编号 | API6A-20 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 李娇 | 满足 |
| 计量要求的导出及验证 | 附录A：测量过程的计量要求的导出及验证 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 附录B：钢材中Mn含量检测测量过程不确定度评定  | 满足 |
| 有效性确认方法 | 附录C：高度控制测量过程的有效性确认记录 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 附录D：光谱仪测量过程监视统计表 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 附录D：光谱仪测量过程监视控制图 | 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(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。） |

**测量过程控制检查表**



核日期：2020年04月26日 审核员： 被查部门代表：