编号：0042-2019-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | C 含量检测（钢号：TGW9） | | | | 企业部门 | | | 科技创新部理化室 | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | (0.80-0.83)% | | 导出计量要求 | | | 最允许误差 | 0.01% |
| 公差T | | 允许不确定度 | 0.003% |
| 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 |
| 1.直读光谱仪 | | | 0-100% | |  | | ±0.008% |  | |
| 2. 标准物质 | | | 0.79 | |  | |  |  | |
| 测量过程控制规范编号 | | | TGJL－WI01－002 | | | | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | | | TG60002-2016《工模具钢化学成分标准及企业内控标准》 | | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | （15~28）℃ ＜75%RH | | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 朱彩红，倪金平 | | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | （另附：C含量不确定度评定） | | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | （另附：量值比对） | | | | | | | 满足 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 见核查记录 | | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | | （另附：直读光谱仪期间核查） | | | | | | | 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10月23日 审核员： 企业部门代表：