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：