受理编号：0254-2020

测量过程控制检查表

测量过程(参数)名称	化学成分检测过程		被查部门	实验室	
被测参数要求	参数 M	硅含量	导出计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	/		允许不确定度	U≤0.007%（k=2）
	其他要求	（0.17-1.2）%		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	是
直读光谱仪	(0~10) %	/	B 级	RSD≤5%	
测量过程控制规范编号	GB/T4336-2016《碳素钢和中低合金钢火花源原子发射光谱分析方法》				是
测量方法编号	GB/T4336-2016《碳素钢和中低合金钢火花源原子发射光谱分析方法》				是
环境条件	常温常湿				是
操作人员姓名	汤姣				是
测量不确定度评定方法	见不确定度评定报告，评定流程符合要求，记录				是
有效性确认方法	实际不确定度小于等于允许不确定度，过程要素受控，见记录，符合要求				是
测量过程监视方法、监视记录	采用标样 K6063 每月重复测量，绘制平均值-标准偏差控制图。				是
控制图绘制(如果有)	已绘制平均值-标准偏差控制图，绘制方法正确				是

综合评价	审核记录： 查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求；测量方法已受控、环境条件常温常湿满足要求、操作人员已进行培训合格后上岗；测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然后扩展，符合要求；测量过程采用标样 K6063 每月重复测量，绘制平均值-标准偏差控制图。根据控制图，该测量过程的控制处于受控状态，并保持有效。 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 12 月 11 日　审核员：　　企业部门代表：

受理编号：0254-2020

测量过程控制检查表

测量过程(参数)名称	屈服强度测量过程		被查部门	实验室	
被测参数要求	参数 M	屈服强度	导出计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	/		允许不确定度	U≤33MPa（k=2）
	其他要求	（400-500）MPa		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	是
万能材料试验机	(0~100)kN	/	±2%	/	
数显卡尺	（0-200）mm	/	±0.02mm	分辨力 0.01mm	
千分尺	（0-25）mm	/	±4μm	分辨力 0.01mm	
测量过程控制规范编号	GB/T 228.1-2010				是
测量方法编号	GB/T 228.1-2010				是
环境条件	常温常湿				是
操作人员姓名	吴才慧				是
测量不确定度评定方法	见不确定度评定报告，评定流程符合要求				是
有效性确认方法	实际不确定度小于等于允许不确定度，过程要素受控，符合要求				是
测量过程监视方法、监视记录	每月由不同人员对同一批次进行比对测试，可提供比对记录				是
控制图绘制(如果有)	/				/

综合评价	审核记录： 查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求；测量方法已受控、环境条件常温常湿满足要求、操作人员已进行培训合格后上岗；测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然后扩展，符合要求；测量过程采用由不同人员对同一批次进行比对测试。根据比对记录该测量过程的控制处于受控状态，并保持有效。 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 12 月 11 日 审核员：　　企业部门代表：