编号：0424-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 原材料Q460C碳含量测量 | 企业部门 | 品质保证部 |
| 被测参数要求 | 参数M | （0.0-0.20）%， | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | ±0.017% |
| 公差T | ±0.05% | 允许不确定度 | / |
| 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 | 校准不确定度 | 示值误差 | 其他计量特性 | 是 |
| 直读光谱仪 | （0.0001-4.5）% | *U*=0.008%（*k*=2） |  |  |
| 测量过程控制规范编号 | CL-C-01 | 是 |
| 测量方法编号 | CL-C-01 | 是 |
| 环境条件 | （25±5）℃，不得有影响惯性的震动。 | 是 |
| 操作人员姓名 | 刘远玲 | 是 |
| 测量不确定度评定方法 |  原材料Q460C碳含量测量过程不确定度的评定 | 是 |
| 有效性确认方法 |  原材料Q460C碳含量测量过程有效性确认记录 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 |  原材料Q460C碳含量测量监视控制图 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) |  原材料Q460C碳含量测量监视控制图 | 是 |
| 综合评价 | 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，且满足要求；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：2021 年5月14 日 审核员： 企业部门代表：