编号：0115-2020-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 材料成份C含量检测 | 企业部门 | 质管部 |
| 被测参数要求 | 参数M | （0.22-0.25）% | 导出计量要求 | 最大允许误差 | 0.06% |
| 公差T | 0.3% | 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 | 测量不确定度 | 测量误差 | 其他特性 | 满足 |
| 1.移动式直读光谱仪 | C含量（0.005-5.4） | *Urel*=0.0042％k=2 | ±0.006% |  |
|  |  |
|  |  |
| 测量过程控制规范编号 | SUC/QPS-088A |  |
| 测量方法编号 | SUC/QPS-088A |  |
| 环境条件 | 常温 |  |
| 操作人员姓名 | 陈司准 |  |
| 测量不确定度评定方法 | 附录A：材料成份(C含量)检测测量过程不确定度评定  |  |
| 有效性确认方法 | 附录B：材料成份(C含量)检测测量过程的有效性确认记录 |  |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 附录C：材料成份(C含量)检测测量过程监视统计表 |  |
| 控制图绘制(如果有) | 附录D：材料成份(C含量)检测测量过程控制图 |  |
| 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，能够满足要求；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 06 月 17 日 审核员： 企业部门代表：