



编号: 0038-2019-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	QT450 球墨铸铁中 C 元素检测		企业部门		技术质量部 (理化实验室)	
被测参数 要求	参数 M	C 元素含量 3.75%	测量过程计量要求		最大允许误差	0.05%
	公差 T	±0.25%			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	测量误差	其他特性	满足
1.直读光谱仪/2252		(0.002 ~4.5) %	——	C 含量检 出限值	——	
				0.0054%		
测量过程控制规范编号		HQJZ-ZL-01 《QT450-10 球墨铸铁中 C 元素检测》测量过程控制规范				满足
测量方法编号		HQ-JJ-001 《球墨铸铁的化学成分分析规范》				满足
环境条件		温度 18℃—25℃, 湿度<80%				满足
操作人员姓名		侯小雅				满足
测量不确定度评定方法		见附件《QT450-10 球墨铸铁中 C 元素检测测量过程不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法		见附件《QT450-10 球墨铸铁中 C 元素检测测量过程有效性确认记录》				满足
测量过程监视方法、 监视记录		见附件《QT450-10 球墨铸铁中 C 元素检测测量过程监视记录和控制图》				满足
控制图绘制(如果有)		见附件《QT450-10 球墨铸铁中 C 元素检测测量过程监视记录和控制图》				满足
综合评价	1、《QT450-10 球墨铸铁 C 元素检测测量过程控制规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次, 满足该测量过程要求。 2. 查该测量过程要素: 测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控。 3. 查该测量过程不确定度评定方法正确。 4. 查该测量过程有效性确认方法正确, 满足测量过程控制要求。 5. 查该测量过程监视记录均在控制限内。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 07 月 21 日

审核员:

左校

企业部门代表: 李智刚