编号：0038-2019

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | QT450球墨铸铁中C元素检测测量过程 | 企业部门 | 技术质量部 |
| 被测参数要求 | 参数C | (3.5-4.0)% | 导出计量要求 | 最大允许误差 | 0.05% |
| 公差 | 0.5.% | 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 |
| 直读式光谱仪 | (0.002-4.5)% | \_\_\_\_\_\_ | 0.0144% | \_\_ |
| 测量过程控制规范编号 | HQJZ-ZL-01《QT450-10球墨铸铁中C元素测量过程控制规范》 | 满足 |
| 测量方法编号 | HQ-JJ-001球墨铸铁的的化学成分分析规范 | 满足 |
| 环境条件 | 温度控制在18~25℃，湿度＜80%， | 满足 |
| 操作人员姓名 | 緱小雅 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见《QT450-10球墨铸铁中C元素测量过程不确定度评定》 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见《QT450-10球墨铸铁中C元素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《QT450-10球墨铸铁中C元素测量过程监视统计表》 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 见《QT450-10球墨铸铁中C元素测量过程监视控制图》 | 满足 |
| 综合评价 | 审核记录：1、《QT450-10球墨铸铁C元素测量过程控制规范》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，在控制限。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： 年 月 日 审核员： 企业部门代表：