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：