**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 涂布白卡纸D65亮度检测过程 | 被查部门 | 技质中心 |
| 被测参数要求 | 参数M | 亮度 | 导出计量要求 | 最大允许误差 | / |
| 公差T | ±10% | 允许不确定度 | 3.3%,k=2 |
| 其他要求 | 无 | 其他要求 | 无 |
| 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 | 是 |
| 白度计 | （0~100）% | / | ±0.5%  | 无 |
| 测量过程控制规范 | GB/T 7974-2013《纸、纸板和纸浆蓝光漫反射因数 D65 亮度的测定（漫射/垂直法，室外日光条件）》 | 是 |
| 测量方法 | GB/T 7974-2013《纸、纸板和纸浆蓝光漫反射因数 D65 亮度的测定（漫射/垂直法，室外日光条件）》  | 是 |
| 环境条件 | 常温常湿 | 是 |
| 操作人员姓名 | 丁妙娜  | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 见不确定度评定报告 | 是 |
| 有效性确认方法 | 通过评定过程不确定度，小于等于允许不确定度，过程要素受控，见附件。 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 每月使用核查标准进行 10 次重复测量，记录其示值，生成平均值及标准偏差控制图。  | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 已绘制建立 2021年控制图，控制图绘制正确  | 是 |
| 综合评价 | 审核记录：查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求；测量方法已受控、环境条件满足要求、操作人员已进行培训合格后上岗；测量不确定度评定方法采用A、B类合成然后扩展，符合要求；每月根据监视记录判断测量过程是否失控。目前该测量过程的控制处于受控状态，并保持有效。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 11月29日 审核员： 企业部门代表：