



北京国际联合认证有限公司

Beijing International Standard United Certification Co., Ltd.

ISC-A-10 测量过程控制检查表 (07版)

编号: 1250-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	凹印油墨粘度测量		企业部门	设备部	
被测参数 要求	参数 M	pa·s	测量过程计量要求	最大允许误差	±0.8 pa·s
	公差 T	±0.8 pa·s		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	示值误差	其他计量特性	是否满足 计量要求
1. 粘度计	(0~70) pa·s	—	测量误差 ±3.0% (±2.1 pa·s)	—	是否满足 计量要求 最大允许误差 ±0.8 pa·s 最大允许不确定度 ±0.6 pa·s 满足要求
2.					
3.					
测量过程控制规范编号	凹印油墨粘度测量控制规范 Q/JS20031503.02(C1)				满足
测量方法编号	凹印油墨粘度测量方法 Q/CBPM/J12-18-2010				满足
环境条件	23℃				满足
操作人员姓名	李红霞				满足
测量不确定度评定方法	(可另附)	见附件			满足
有效性确认方法	(可另附)	见附件			满足
测量过程监视方法、 监视记录	(可另附)	见附件			满足
控制图绘制(如果有)	(可另附)				
综合评价	1. 测量过程控制规范编制是否满足要求? 满足				
	2. 测量过程要素如, 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能是否受控? 受控				
	3. 测量过程不确定度评定方法是否正确? 评定正确				
	4. 测量过程有效性确认方法是否正确, 是否满足要求? 满足				
	5. 测量过程监视是否在控制限内? 测量过程控制图绘制方法(如果有)是否正确? 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12月15日

审核员: 李红霞

企业部门代表: 张华