



编号: 0097-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	印刷品同色密度测量		企业部门		技术中心	
被测参数 要求	参数 M	(0~1.9)D	测量过程计量要求		最大允许误差	(0~1.9)D ±0.03D
	公差 T	±0.05D			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	满足
密度仪		(0~ 2.0)D	/	±0.01D	/	
					/	
					/	
测量过程控制规范编号		《印刷品同色密度测量过程控制方法》QJ/SYY. JL16-2021				满足
测量方法编号		《平版装潢印刷品》GB/T7705-2008				满足
环境条件		(23±5)℃, (60±10)RH%				满足
操作人员姓名		徐继俊				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)	无			/
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? 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? 在控制限内 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: 2022 年 3 月 16 日 审核员: 邱瑞英 企业部门代表: 241-1