



编号: 0065-2021-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	原纸白度测量过程		企业部门		研发中心	
被测参数 要求	参数 M	白度 $\geq 80\%$	测量过程计量要求		最大允许误差	2.7%
	公差 T	——			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	测量误差	其他特性	满足
1. 白度仪		(0-100)%	——	0.25%	——	
2.						
3.						
测量过程控制规范编号		Q/ZZHY (YF) 117 003-2020 《原纸白度测量过程控制规范》				满足
测量方法编号		Q/ZZHY (YF) 117 001-2019 《原材料检验标准》				满足
环境条件		23 $\pm$ 1 $^{\circ}$ C ; 50 $\pm$ 2%RH				满足
操作人员姓名		李阳 培训合格后上岗				满足
测量不确定度评定方法		见《原纸白度测量过程不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法		见《原纸白度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《原纸白度测量过程监视记录及控制图》				满足
控制图绘制(如果有)		见《原纸白度测量过程监视记录及控制图》				满足
综合评价	1. 《原纸白度测量过程控制规范》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. 测量过程不确定度评定方法正确。 4. 测量过程有效性确认方法正确, 满足要求。 5. 测量过程监视在控制限内。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: 2022 年 03 月 10 日上午

审核员:

杨松

企业部门代表:

杨松