



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	印刷色差测量		企业部门	质检部	
被测参数 要求	参数 M	CMYK≤3	导出计量要求	最大允许误差	≤1
	公差 T	T=3		允许不确定度	0.3
	其他要求	无		其它	/
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	最大允许误差	其他特性	满足
色差仪	(0--200%)	$U=0.006 k=2$	≤0.02	/	
测量过程控制规范编号	HMCY-CLGF-202201 《印刷色差测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	WI-PZ-053/A 《色差仪操作规范》				满足
环境条件	温度(23±1)°C时, 相对湿度(50±2)%RH				满足
操作人员姓名	刘俊杰, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附录 A: 《印刷色差测量不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	见附录 B: 《印刷色差测量高度控制测量过程有效性确认记录》				满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制	见附录 C: 《印刷色差测量过程控制监视分析表及控制图》				满足
综合评价	<p>审核记录:</p> <p>1.查 HMCY-CLGF-202201《印刷色差测量过程控制规范》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。</p> <p>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。</p> <p>3.查该测量过程不确定度评定方法正确。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>审核结论: <input checked="" type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>有缺陷 <input type="checkbox"/>不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)</p>				

审核日期: 2022 年 08 月 14 日

审核员:

企业部门代表: