



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	产品光泽度测量		企业部门		品保部	
被测参数 要求	参数 M	光泽度	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	≥85GU			允许不确定度	2.5GU(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	校准不确定度	测量误差	其他特性	是
镜向光泽度计		(0-199) GU	0.18GU	+0.3 GU	无	
测量过程控制规范编号		GB/T 13891—2008《建筑饰面材料镜向光泽度测定方法》				是
测量方法编号		GB/T 13891—2008《建筑饰面材料镜向光泽度测定方法》				是
环境条件		常温常湿				是
操作人员姓名		王亚坤				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		实际不确定度小于等于允许不确定度,过程有效				是
测量过程监视方法、 监视记录		每月有标准板进行核查,并绘制控制图				是
控制图绘制(如果有)		有				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: 2022 年 10 月 25 日

审核员:

市相臣

企业部门代表:

姜建和