



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	涂布白卡纸 D65 亮度检测过程		企业部门		技质中心	
被测参数 要求	参数 M	亮度	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	±10%			允许不确定度	3.3%, 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	
白度计	(0~100) %	U=2.5 (K=2)	+0.5	无		
测量过程控制规范编号	GB/T 7974-2013《纸、纸板和纸浆蓝光漫反射因数 D65 亮度的测定(漫射/垂直法, 室外日光条件)》				是	
测量方法编号	GB/T 7974-2013《纸、纸板和纸浆蓝光漫反射因数 D65 亮度的测定(漫射/垂直法, 室外日光条件)》				是	
环境条件	常温常湿				是	
操作人员姓名	丁妙娜				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	通过评定过程不确定度, 小于等于允许不确定度, 过程要素受控, 见附件。				是	
测量过程监视方法、 监视记录	每月使用核查标准进行 10 次重复测量, 记录其示值, 生成平均值及标准偏差控制图。				是	
控制图绘制(如果有)	已绘制建立 2022 年控制图, 控制图绘制正确				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: <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。)					

审核日期: 2022 年 11 月 19 日

审核员: 邱相臣

企业部门代表: