



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	凹印油墨粘度测试 J2-073			企业部门	质量管理部	
被测参数 要求	参数 M	10-20.0 Pa.s / 40°C			最大允许误差	10-20.0 Pa.s
	公差 T	±0.8 Pa.s			允许不确定度	±0.8 Pa.s
	其他要求	40°C			其他要求	40°C
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	
1. RVI 粘度计	10-20.0 Pa.s / 40°C	/	0.11%	/		
2.			±0.8 Pa.s			
3.						
测量过程控制规范编号	Q/J 220731573.02(1) 凹印油墨粘度测试				是	
测量方法编号	Q/CBPM/J12.18-2010 粘度的测定—锥板粘度计法				是	
环境条件	23°C ± 3°C				是	
操作人员姓名	张荣				是	
测量不确定度评定方法	(可另附) 见附件				是	
有效性确认方法	(可另附)				是	
测量过程监视方法、 监视记录	(可另附)				是	
控制图绘制(如果有)	(可另附)				是	
综合评价	1. 测量过程控制规范编制是否满足要求? 是					
	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? 是					
	4. 测量过程有效性确认方法是否正确, 是否满足要求? 正确, 满足要求					
	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? 是, 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10月29日

审核员: 何经纬

企业部门代表: 张华