

测量过程有效性确认报告兼记录卡

JG31-ZJ2

测量过程编号	2011-001	测量过程名称	印刷品光度偏差 测量过程	控制程度	严格
所在部门	质量管理科	测量项目	光度	确认人	周敏
测量设备明细： “X-Rite SP64 分光光度仪”，量程为（0-200）ΔE，重复性为 0.05ΔE 测量过程规范（环境条件、操作者要求、测量方法、测量软件和其它影响量的表述）： 环境条件：符合《工艺环境技术标准》（QJ/SYY.GY9）。 操作者要求：测量过程实施的相应工序操作人员符合该岗位的岗位规范要求。 测量过程的控制方法：见《印刷品分光光度（色差）测量过程控制方法》（QJ/SYY.JL11）。 测量软件：分光光度仪自带软件进行检测记录。 测量过程计量要求： 使用部门提出的测量要求：色差的测量范围：（0-10）ΔE；技术要求：$\leq 2.0\Delta E$ 依据测量要求所导出测量过程的计量要求：测量范围：（0-10）ΔE；允许误差：$\pm 0.5\Delta E$ 测量过程计量特性： 人员因素：人员经培训合格，持证上岗，该因素对测量过程的影响可忽略。 环境因素：检测室环境与车间现场检测环境均具备温湿度控制条件，所以温湿度对测量过程影响不大，可忽略不计。 由于测量设备配有黑色遮光板，能够消除环境光源的影响。 设备因素：密度计经定期检定或校准，经验证其重复性、复现性均符合技术要求，最大允许误差符合计量要求，环境、人员及方法符合要求。 不确定评定：见《测量不确定度评定报告》。 印刷品光度偏差(ΔE)扩展不确定度 $U=0.13$ ($k=2$) 确认状态记录： 印刷品光度偏差测量过程的不确定度评定符合要求，其不确定评定结果：$U=0.13\Delta E$ ($k=2$)，比照计量要求色差的测量范围：测量范围：（0-10）ΔE；允许误差：$\pm 0.5\Delta E$，表明测量能力能够满足测量过程需求。 评定人：王方一 日期：2018.3.23					
变 更 记 录					
日期	变更内容				
2011/12/29	测量管理体系认证审核时发现，印刷品光度偏差测量不确定度报告中 B 类不确定度采用校准证书给出的重复误差实际值，但仍以均匀分布进行处理，不符合 JJF1059 规定的的不确定度评定规则。现对 64 分光光度仪重新评定其不确定度（见附件）。根据重新评定的不确定度结果，比照计量要求 0.5ΔE，计量实际测量能力指数为 2.38，表明测量能力仍能够满足需求，测量过程有效。由于复现性误差来自于检校报告，因此在下一周期检校时，如复现性误差 > 0.1，应进行不确定度的重新评定并重新计算测量能力指数。				
2018/3/23	过程控制方法重新修订完善，控制记录增加了环境记录要求，并对不确定度进行验证评定及有效性重新确认，符合要求。				

注：本表保存期限为两年。