



编号：0055-2018-2020

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	导出计量要求		最大允许误差	/
	允许误差	±2.5%			允许不确定度	1.7%, k=2
	其他要求	无			其他要求	/
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	测量误差	其他特性	满足
白度计		(0~100) %	/	±1.0%	/	
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）》				满足
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）》				满足
环境条件		常温常湿				满足
操作人员姓名		丁妙娜				满足
测量不确定度评定方法		按 JJF1059.1-2012 进行评定，评定流程符合要求，具体见附件				满足
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。				满足
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。				满足
控制图绘制(如果有)		已绘制建立 2020 年控制图，控制图绘制正确				满足
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；；测量过程监视每月采用核查标准进行核查，并绘制平均值—标准偏差控制图，结果处于控制限之内。根据控制图，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：2020 年 11 月 20 日 审核员：

企业部门代表：



编号：0055-2018-2020

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	卷烟条与盒包装纸印刷品厚度 检测过程		企业部门		技质中心	
被测参数 要求	参数 M	厚度	导出计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	±3%			允许不确定度	1%，k=2
	其他要求	无			其他要求	/
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	测量误差	其他特性	满足
厚度测定仪		(0-3) mm	/	±0.003mm	分辨力 0.001mm	
定量圆形取样器		100cm ²	/	±0.5cm ²	/	
测量过程控制规范编号		GB/T 451.3-2002 《纸和纸板厚度的测定》				满足
测量方法编号		GB/T 451.3-2002 《纸和纸板厚度的测定》				满足
环境条件		(23±1)℃，(50±2)% RH				满足
操作人员姓名		丁妙娜				满足
测量不确定度评定方法		按 JJF1059.1-2012 进行评定，见附件，评定流程符合要求				满足
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。				满足
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。				满足
控制图绘制(如果有)		已绘制 2020 年控制图，绘制方法正确				满足
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； 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；；测量过程监视每月采用核查 标准进行核查，并绘制平均值—标准偏差控制图，结果处于控制限之内。根据控制图，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：2020 年 11 月 20 日 审核员：

企业部门代表：