



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	成品光泽度检测过程		被 查 部 门		检 测 中 心	
被测参数 要求	参数 M	光泽度	导出计量要求	最大允许误差	/	
	公差 T	/		允许不确定度	3.3GU (k=2)	
	其他要求	≥55GU		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	测量不确定度	测量误差	其他特性	是	
镜向光泽度计	(0~120) GU	/	二级	分辨力 0.5GU		
测量过程控制规范	GB/T 13891-2008 《建筑饰面材料镜向光泽度测定方法》				是	
测量方法	GB/T 13891-2008 《建筑饰面材料镜向光泽度测定方法》				是	
环境条件	无				是	
操作人员姓名	丁敏焕				是	
测量不确定度评定方法	见不确定度评定报告, 评定流程符合要求				是	
有效性确认方法	实际不确定度小于等于允许不确定度,过程要素受控, 过程有效				是	
测量过程监视方法、 监视记录	过程监视按质量监控计划, 采用人员比对方式分析, 可提供 2020 年比对分析记录				是	
控制图绘制(如果有)	/				/	
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; 测量过程监视按质量监控计划, 采用人员比对方式分析结果。根据比对分析报告, 该测量过程处于受控状态, 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 12 月 02 日

审核员:

企业部门代表:



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	成品破坏强度检测过程		被检部门	检测中心	
被测参数 要求	参数 M	破坏强度	导出计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	/		允许不确定度	133N (k=2)
	其他要求	≥1300N		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	测量不确定度	测量误差	其他特性	是
数显式抗折仪	(0~5000) N	/	1 级	无	
数显陶瓷砖抗折试验机	(0-10000) N	/	1 级	无	
测量过程控制规范编号	GB/T 3810.4-2016《陶瓷砖试验方法第4部分 断裂模数和破坏强度的测定》				是
测量方法编号	GB/T 3810.4-2016《陶瓷砖试验方法第4部分 断裂模数和破坏强度的测定》				是
环境条件	无				是
操作人员姓名	丁敏焕				是
测量不确定度评定方法	见不确定度评定报告, 评定流程符合要求				是
有效性确认方法	实际不确定度小于等于允许不确定度, 过程要素受控, 过程有效				是
测量过程监视方法、 监视记录	过程监视按质量监控计划, 采用人员比对方式分析, 可提供 2020 年比对分析记录				是
控制图绘制(如果有)	/				/
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; 测量过程监视按质量监控计划, 采用人员比对方式分析结果。根据比对分析报告, 该测量过程处于受控状态, 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 12 月 02 日 审核员:

企业部门代表: