



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	原纸的白度测量过程		企业部门		研发中心	
被测参数 要求	参数 M	≥ 80%	导出计量要求		最大允许误差	2.7%
	公差 T	——			允许不确定度	——
	其他要求	——			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	是
1.白度测定仪		(0-90)%	——	0.62%	——	
测量过程控制规范编号		Q/ZZHY (YF) 117 003-2020 《原纸白度测量过程控制规范》				是
测量方法编号		Q/ZZHY (YF) 117 001-2019 《原材料检验标准》				是
环境条件		23±1℃ 50±2%RH				是
操作人员姓名		李阳				是
测量不确定度评定方法		见《原纸白度测量过程不确定度评定报告》				是
有效性确认方法		见《原纸白度测量过程有效性确认记录》				是
测量过程监视方法、 监视记录		见《原纸白度测量过程监视记录及控制图》				是
控制图绘制(如果有)		见《原纸白度测量过程监视记录及控制图》				是
综合评价	审核记录: 1. 《原纸白度测量过程控制规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次, 满足该测量过程要求。 2. 查该测量过程要素: 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控。 3. 测量过程不确定度评定方法正确。 4. 测量过程有效性确认方法正确, 满足要求。 5. 测量过程监视在控制限内。测量过程控制图绘制方法正确。 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: 2021 年 02 月 02 日

审核员: 左毅

企业部门代表:

杨 静



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	水分测量过程		企业部门		研发中心	
被测参数 要求	参数 M	6%	导出计量要求		最大允许误差	0.6g
	公差 T	±1%			允许不确定度	——
	其他要求	——			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	是
1.电子天平		(0-310)g	——	II 级 (±0.015g)	——	
测量过程控制规范编号		Q/ZZHJY (YF) 117 004-2020 《水分测量过程控制规范》				是
测量方法编号		Q/ZZHJY (YF) 117 001-2019 《原材料检验标准》				是
环境条件		23±1℃ 50±2%RH				是
操作人员姓名		李阳				是
测量不确定度评定方法		见《原纸白度测量过程不确定度评定报告》				是
有效性确认方法		见《原纸白度测量过程有效性确认记录》				是
测量过程监视方法、 监视记录		见《原纸白度测量过程监视记录及控制图》				是
控制图绘制(如果有)		见《原纸白度测量过程监视记录及控制图》				是
综合评价	审核记录: 1. 《水分测量过程控制规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次, 满足该测量过程要求。 2. 查该测量过程要素: 测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控。 3. 测量过程不确定度评定方法正确。 4. 测量过程有效性确认方法正确, 满足要求。 5. 测量过程监视在控制限内。测量过程控制图绘制方法正确。 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: 2021 年 02 月 02 日

审核员: 杨校

企业部门代表:

杨 静