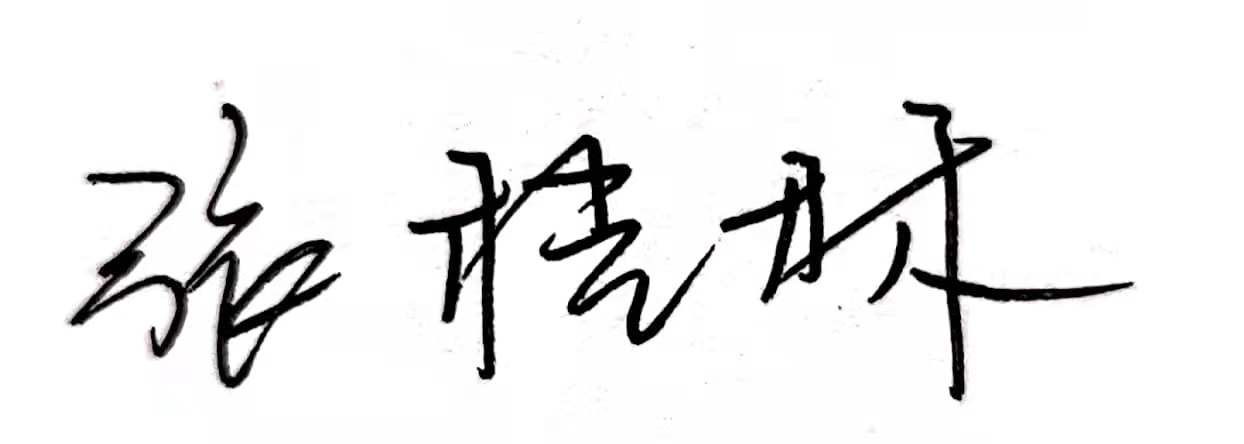
编号：0893-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 纸张白度测量 | | | | 企业部门 | | | 技术中心 | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | ≥87% | | 测量过程计量要求 | | | 最大允许误差 | / |
| 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 | | 校准不确定度 | | 示值误差 | 其他计量特性 | | 满足 |
| 1. 白度仪 | | | 0-100% | | / | | ±0.5% | 分辨率0.01% | |
| 2. | | | 波长为457nm±0.5 nm | |
| 3. | | |  | |
| 测量过程控制规范编号 | | | 《纸张白度测量过程控制规范》JF/Me/CX10.03-2020 | | | | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | | | 《白度仪的操作规程》 | | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | 温度：（23±1）℃、湿度：（50±2）RH% | | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 张桂林，经培训合格上岗 | | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 见《纸张白度测量不确定度评定》 | | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | 见《纸张白度测量过程有效性确认记录》 | | | | | | | 满足 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 见《纸张白度测量过程监视统计表》 | | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制 | | | 见《纸张白度测量过程均值控制图》 | | | | | | | 满足 |
| 综合评价 | 1. 测量过程控制规范编制满足要求。   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9月23日至9月24日 审核员： 企业部门代表：