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：