



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	半成品瓷砖光泽度检测过程		企业部门		质检部
被测参数 要求	参数 M	光泽度	测量过程计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	(60±10) GU		允许不确定度	3.3 GU, 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	校准不确定度	示值误差	其他计量特性	
光泽度计	(0-120)GU	/	±3.0GU	分度值 0.5GU	满足
测量过程控制规范编号	半成品检验过程控制程序				满足
测量方法编号	半成品检验过程控制程序				满足
环境条件	常温常湿				满足
操作人员姓名	李秀琼				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, 见附件				满足
有效性确认方法	过程评定的不确定度小于等于允许不确定度, 过程要素受控, 见提交附件				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, 计算平均值及标准偏差, 形成控制图。图形显示过程稳定受控。				满足
控制图绘制(如果有)	绘制平均值-标准偏差控制图, 绘制方法正确, 符合要求				满足
综合评价	<p>审核记录:</p> <p>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、环境条件常温常湿满足要求、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; 测量过程监视每月用核查标准进行 10 次重复测量, 计算平均值及标准偏差, 绘制平均值-标准偏差控制图。根据监视记录过程稳定受控, 并保持有效。</p> <p>审核结论: <input checked="" type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>有缺陷 <input type="checkbox"/>不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)</p>				

审核日期: 2022 年 10 月 10 日 审核员:

企业部门代表: