编号：0095-2018-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 油墨粘度测量过程 | | | | 企业部门 | | 技术质量部 | | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 油墨粘度 | | 导出计量要求 | | 最大允许误差 | | ±1.1 Pa.s | |
| 公差T | | （8~15）Pa.s | | 允许不确定度 | | / | |
| 其他要求 | | 40℃时测量 | | 其他要求 | | 40℃时测量 | |
| 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 | | 测量设备名称 | | 测量范围 | | 满足 |
| 哈克锥板粘度计 | | | (0~100)Pa.s | | / | | 哈克锥板粘度计 | | (0-100)Pa.s | |
| 测量过程控制规范号 | | | Q/BC JS304/0505-2009《印钞油墨粘度测量过程控制规范》 | | | | | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | | | Q/BC JS304/0505-2009《印钞油墨粘度测量过程控制规范》 | | | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | 常温常湿 | | | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 杨帆 | | | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 按JJF1059.1-2012进行评定，评定流程符合标准要求，具体见附件 | | | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | 通过评定过程不确定度，小于等于允许不确定度，并对过程的每个要素进行确认。过程有效，见附件 | | | | | | | | 满足 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 定期采用平行样比对核查方式，要求Z≤1。已提供2020年核查记录，具体见附件 | | | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 无 | | | | | | | | / |
| 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. 测测量过程监视采用定期采用平行样比对核查方式，要求Z≤1。根据期间核查记录，过程受控，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：2021年11月19日 审核员： 企业部门代表：吕燕

编号：0095-2018-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 纸张厚度检测过程 | | | | 企业部门 | | 技术质量部 | | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 纸张厚度 | | 导出计量要求 | | 最大允许误差 | | ±0.0015 mm | |
| 公差T | | （0.102-0.113）mm | | 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 | | 满足 |
| 厚度仪 | | | （0-2.5）mm | | / | | 0-1mm：±0.0015mm  (1-2.5mm）：±0.3% | | 分辨力1μm | |
| 测量过程控制规范号 | | | Q/CBPM/J33 行业标准 | | | | | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | | | Q/CBPM/J33 行业标准 | | | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | 24.8℃，相对湿度50.1% | | | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 杨帆 | | | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 评定方法和评定流程符合要求，见不确定度评定记录 | | | | | | | | 满足 |
| 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 | | | | | | | | 满足 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 过程监视采用每月开展测量综合检查，不定期检查过程受控情况。 2021年已开展核查，符合要求 | | | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 无 | | | | | | | | / |
| 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. 测量过程监视采用定期采用平行样比对核查方式，要求Z≤1。根据期间核查记录，过程受控，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：2021年11月19日 审核员： 企业部门代表：吕燕