编号：0117-2020-2022

 **测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | BBOPP激光全息防伪膜厚度测量 | 企业部门 | 品控部 |
| 被测参数要求 | 参数M | （15±0.8）μm | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | ±0.27μm |
| 公差T | ±0.8μm | 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 | 测量误差 | 其他特性 | 满足 |
| 电子测厚仪 | （0-50） μm | U=0.20μm | / | / |
| 测量过程控制规范编号 | HDSN/MM-01 | 满足 |
| 测量方法编号 | HDSN/MM-01 | 满足 |
| 环境条件 | 温度：-20～50℃、湿度：≤90%。 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 刘丽华 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 防伪膜厚度测量不确定度评定 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 高度控制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 | 北京中实国金国际实验室能力验证研究有限公司进行了薄膜拉伸性能测定能力验证（证书编号NIL（2021）PT-2905-019）验证结果满意. | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 监视记录及质控图 | 满足 |
| 综合评价 | 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；测量过程监视每月采用核查标准进行核查，并绘制平均值－标准偏差控制图，结果处于控制限之内。该测量过程的控制处于受控状态，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： 2022 年6月24日 审核员： 企业部门代表：