



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	/
	公差 T	/		允许不确定度	2.3Pa.s, k=2
	其他要求	(5.0-30.0) Pa.s/40°C		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
哈克锥板粘度计	(0-100)Pa.s	/	±5%	C20/1°锥	
测量过程控制规范编号	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 $Z \leq 1$ 。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	<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; 测量过程监视采用定期采用平行样比对核查方式, 要求 $Z \leq 1$。根据期间核查记录, 过程受控, 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: 2020 年 11 月 25 日 审核员:

企业部门代表:



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		被查部门	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	/
	公差 T	/		允许不确定度	$U_{允} = 0.003\text{mm}$ ($k=2$)
	其他要求	(0.102-0.113) mm		其他要求	无
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	是
厚度仪	(0-2.5) mm	/	0-1mm: $\pm 0.0015\text{mm}$ (1-2.5mm): $\pm 0.3\%$	分辨力 $1\mu\text{m}$	
测量过程控制规范编号	Q/CBPM/J33 行业标准				是
测量方法编号	Q/CBPM/J33 行业标准				是
环境条件	24.8℃, 相对湿度 50.1%				是
操作人员姓名	杨帆				是
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				是
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				是
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。 2020年已开展核查, 符合要求				是
控制图绘制(如果有)	无				/
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; 测量过程监视每月开展测量综合检查, 不定期检查过程受控情况。根据检查记录, 该测量过程的控制处于受控状态, 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: 2020年11月25日 审核员:

企业部门代表: