



附：认证客户综合满意度评价及服务调查表

获证方名称：佛山荷韵特种材料有限公司

审核类型 测量管理体系 ■第(一)次监审

一、认证客户综合满意度评价表

项目		很满意	满意	基本满意	不满意	很不满意
1 认证受理： 20分	1.1 提供公开文件及有关信息	✓				
	1.2 受理过程中的服务态度	✓				
	1.3 评审受理的及时性	✓				
	1.4 受理人员解释认证要求的能力	✓				
2 审核准备： 24分	2.1 文件审核及时准确	✓				
	2.2 审核人日安排合理	✓				
	2.3 审核通知及时、清晰	✓				
	2.4 与受审核方保持信息沟通	✓				
3 现场审核 36分	3.1 审核组敬业与高效的工作	✓				
	3.2 审核组严明自律的作风	✓				
	3.3 审核组长的管理、协调能力	✓				
	3.4 审核员的审核能力及专业能力	✓				
	3.5 审核过程中与受审方的有效沟通	✓				
	3.6 体系有效性与不符合的判断	✓				
4 认证决定 20分	4.1 纠正措施验证与关闭	✓				
	4.2 认证决定的通知	✓				
	4.3 审核报告的发放	✓				
	4.4 证书的及时性和准确性	✓				

二、认证客户综合服务需求调查

1、☒ 标准化、计量、质量技术服务和专业人才培养2、☒ 管理体系内审员培训3、☐ 提供中德中小企业发展战略、管理、营销思维转型高层人才培养4、☐ 新型企业家培育工程培训(天津大学联合服务工程)

5、提供企业技术服务：

5.1、☒ 标准化：为企业制(修)订产品(技术)标准；团体、行业或国家标准的申报的指导服务；企业标准体系建立的指导服务。

5.2、计量技术：

5.2.1、☐ 能源计量与节能降耗技术服务5.2.2、☒ 测量设备更新与技术改造服务5.2.3、☐ 计量检测与校准技术服务5.2.4、☐ 测量不确定度评定技术服务5.2.5、☐ 国家标准物质研制及申报指导服务5.2.6、☒ 实验室的建立与检测服务

6、与科技部科技成果转化工作委员会合作提供科技成果推广应用服务

6.1、☒ 针对科研项目，实地技术指导服务。6.2、☐ 国家科技计划项目申报咨询及协助推荐服务。6.3、☒ 协助科技成果、专利转化，推荐部级科技成果鉴定、报奖。

三、认证客户对我公司的其它建议或意见：(可附页)

获证方负责人：

杨新乙

(公章)

联系人：

电话：13686509595

2021年4月2日



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co., Ltd.

廉洁自律声明

受审核方 佛山荷韵特种材料有限公司 日期 2021年04月2日

一、认证人员声明（末次会议后填写）：

- 1、本人没有利用审核工作便利，为个人和他人谋取不正当利益；
- 2、未收取受审核方提供的任何钱物（包括现金、有价证券、礼品）；
- 3、未接受受审核方安排的过度接待，包括食宿、旅游和其他娱乐活动；
- 4、未在受审核方报销应由个人支付的费用（本次审核正常发生的交通费用报销除外）；
- 5、未要求受审核方宴请自己的亲朋好友及安排旅游；
- 6、未从事任何营利性活动，如对受审核机构进行咨询、培训或推销等活动；
- 7、以上声明如有不实，本人违反了北京国标联合认证有限公司相关规定，愿意接受北京国标联合认证有限公司做出的处罚。

本次审核，本人在受审核方报销费用清单与实际报销一致：

审核组成员签字：

日期：2021.4.2

二、受审核方声明（末次会议后填写）：

- 1、本单位未给予北京国标联合认证有限公司认证人员及观察员任何费用，包括现金、有价票证、礼品券、礼品；
- 2、未安排认证人员及观察员旅游和其他娱乐活动；
- 3、未安排接待认证人员和观察员的任何亲友；
- 4、未报销正常发生费用以外的任何费用。

本单位保证上述声明的真实性，如有弄虚作假，愿意接受北京国标联合认证有限公司终止认证、暂停或撤销认证资格等处理决定。

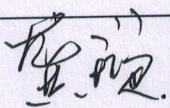
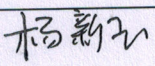
受审核方负责人签名盖章：

日期：





监督审核计划

1. 客户名称:	佛山荷韵特种材料有限公司					
2. 审核领域 审核类型	测量管理体系 ☒ 第 (一) 次监督审核 ☐ 其他:					
3. 审核目的	☐ 文件审核: ☒ 现场审核: 评价企业测量管理体系的实施情况及其有效性, 以确定是否推荐认证。					
4. 审核范围	涉及的场所及地址: 佛山市南海区西樵科技工业园纺织产业基地致兴路中段工业楼 D2 座首层、二层 涉及的产品 (服务) / 活动: 小膜底纸产品的设计、生产及销售 涉及的时期: 自上次审核结束 至 本次审核结束日					
5. 审核准则	☒ GB/T19022-2003/ISO10012:2003 ☒ 企业测量管理体系文件 (版本号: A/0) ☒ 国家相关法律、法规、规章、技术规范和顾客、行业标准或规定。					
6. 审核方法	现场					
7. 资源要求	(1) 企业提供认证审核所需必要的计算机、打印机, 配备 2 名向导员; (2) 企业提供认证审核关键区域必要的交通工具和向导。 (3) 企业提供必要的文件及获得信息的途径; (4) 企业向审核组明确现场安全、保密规定和其它相关要求。					
8. 审核组成员	组内身份	天数	注册(确认)级别	注册(确认)编号	ISC 编号	电话
龚璇	组长	1.0	审核员	2018-M1MMS-1222833	ISC[S]0005	13702764799
高国元	组员	1.0	审核员	中认协评[2019]140 号	ISC[S]0331	13902622421
注: 必要时, 审核组长在征得贵方同意后, 可调整本计划。						
审核组长:  日 期: 2021.3.26				认证公司认证部负责人审批: 日 期: 2021.3.26		
企业代表:  日 期: 2021.3.26						

审核日程安排表见后页



审核日程安排表			
日期	时间/审核员	受审核部门和条款	审核条款
2021/4/2	第一/二组		
	9: 00~9: 30	首次会议	
	第一/二组		
	9: 30~12: 00	技术研发部	4, 5.3, 6.2; 6.3; 6.4; 7.1; 7.2; 7.3; 8.2; 8.3; 8.4 GB7167
2021/4/2	第一/二组		
	12: 30~16: 30	资源部	6.1, 6.4
		销售部	8.2.2
		管理层/管理者代表	5, 8.2, 8.4.1
	第一/二组		
	16: 30—17: 00	审核组整理资料、内部沟通	
	17: 00~18: 00	末次会议	
备注：审核组可按审核进度情况适当调整受审核部门、审核时间，审核进度调整时，审核组应及早通知向导作相应的变更。			



监督审核 ☒ 首次 ☐ 末次会议记录

1.1 会议签到

企业名称		佛山荷韵特种材料有限公司		会议日期	202 年 4 月 2 日
审核组	序号	姓名	组内职务	联系电话	注册级别
	1	龚璇	组长	13702764799	审核员
	2	高国元	组员	13902622421	审核员

企业签到

姓名	部门	职务/职称	姓名	部门	职务/职称
		董事长			
梅珂嘉	销售部	销售科长			
杨志娜	技术研发部	科长			
杨新玉	资源部	部长			
黎婉仪	资源部	科长			
梅振飞	生产部	总经理助理			
	技术研发部	部长			

列席代表:

编号: 0141-2019-2021



监督审核 ☐ 首次 ☒ 末次会议记录

1.2 会议签到

企业名称		佛山荷韵特种材料有限公司		会议日期	202 年 4 月 2 日
审核组	序号	姓名	组内职务	联系电话	注册级别
	1	龚璇	组长	13702764799	审核员
	2	高国元	组员	13902622421	审核员

企业签到

姓名	部门	职务/职称	姓名	部门	职务/职称
梅珏嘉		销售部 科长			
杨志敏	技术研发部	科长			
杨新弘	资源部	部长			
黎婉仪	资源部	科长			
梅振飞	生产部	总经理助理			
林松	技术研发部	部长			

列席代表:

2. 会议纪要

☐ 首次 ☐ 末次会议内容摘要 (在 ☐ 中划“√”表示已进行的内容)



首次会议记录:

- ☒ 双方介绍人员;
- ☒ 说明审核的目的、依据和范围, 确认体系覆盖的产品和场所;
- ☒ 简要介绍审核计划、审核方法及沟通渠道;
- ☒ 确认企业的保密事宜;
- ☒ 确认审核组的安全及应急情况对策;
- ☒ 介绍审核报告的方法及步骤;
- ☒ 介绍有关审核可能被中止的情况;
- ☒ 请受审核方领导讲话。

记录人/日期:

周乙

2021.4.2.

末次会议记录:

- ☒ 感谢受审核方的合作与帮助;
- ☒ 重申审核的目的、依据和范围, 确认体系覆盖的产品和场所;
- ☒ 简要介绍审核情况, 对管理体系做出综合评价, 肯定受审核方在管理工作上的优点和成绩, 并说明审核抽样局限性和建设性意见;
- ☒ 宣读不符合报告, 同受审核方商定纠正措施完成时间及纠正措施的要求;
- ☒ 宣布现场审核结论, 并说明现场审核结论只是推荐性结论;
- ☒ 重申保密规定和申诉、投诉和争议规定;
- ☒ 介绍认证注册的程序, 说明证书、标志的使用要求;
- ☒ 请受审核方领导讲话。

记录人/日期:

周乙

2021.4.2.



受理编号: 0141-2019-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	水转印小膜底纸长度测量	被测参数要求(含公差)	(700±3) mm		
被测参数要求识别依据文件		水转印小膜底纸检验标准			
计量要求导出方法 (可另附) 水转印小膜底纸长度要求为 (700±3) mm $U = T/3 = 1 \text{ mm}$ 测量设备的 MPEV = $1/2U = 0.5 \text{ mm}$					
计量校准过程	测量设备名称	型号规格	设备特性 (示值误差等)	校准证书 编号	校准日期
	钢直尺	0—1000	0.04mm	HK220190 6101203	2019 年 6 月 10 日
计量验证记录 测量设备的测量范围满足计量要求 测量设备经校准, 符合要求。 验证结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项) 验证人员签字: 杨吉娜 验证日期: 2021 年 4 月 2 日					
认证审核记录: 按产品要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差, 被测参数要求识别已代表了顾客的要求, 过程允许不确定度和设备准确度等级的导出方法正确, 测量设备已进行检定, 验证合格, 满足计量要求。 审核员意见: 樊璇 企业代表签字: 杨新玉 审核日期: 2021 年 4 月 2 日					



受理编号: 0141-2019-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	纸张纵向挺度测量过程	被测参数要求(含公差)	≥41 mN		
被测参数要求识别依据文件		水转印小膜底纸检验标准			
计量要求导出方法 (可另附) 被测纸张纵向挺要求为 ≥41 mN, 一般控制在 47 mN 左右 $U = (Q - L) / 3 = 2 \text{ mN}$ 测量设备的 $MPEV = 1/2U = 1 \text{ mN}$					
计量校准过程	测量设备名称	型号规格	设备特性 (示值误差等)	校准证书 编号	校准日期
	电脑挺度测定仪	PN-ST500	0 mN	FCL21031012	2021 年 3 月 11 日
计量验证记录 测量设备的测量力范围满足计量要求 测量设备经校准, 符合要求。 验证结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项) 验证人员签字: 杨志娜 验证日期: 2021 年 4 月 2 日					
认证审核记录: 按产品要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差, 被测参数要求识别已代表了顾客的要求, 过程允许不确定度和设备准确度等级的导出方法正确, 测量设备已进行检定, 验证合格, 满足计量要求。 审核员意见: 董海 企业代表签字: 杨新红 审核日期: 2021 年 4 月 2 日					



编号: 0141-2019-2021

测量设备溯源抽查表

企业名称		佛山市荷韵特种材料有限公司						
部门	测量设备名称	测量设备编号	型号规格	测量设备准确度等级	测量标准装置准确度等级	检定/校准机构	检定/校准日期	符合打√ 不符合打×
技术研发部	电子天平	1402086	YZ500D	III级	砝码: F ₂ 级	佛山质量计量监督检测中心	2021. 3. 11	√
技术研发部	数显测厚仪	HY-CHY-01	(0~12.7)mm/ 0.001mm	±0.009mm	标准量块: 4等2级	广东省世通仪器检测服务有限公司	2021. 3. 11	√
技术研发部	纸张水分仪	HY-02	JY-X1	±2%	电子天平: I级	广东省世通仪器检测服务有限公司	2021. 3. 12	√
技术研发部	电热鼓风干燥箱	1105146	JC101	±1℃	多点温湿度测试仪: U=0.3℃/U=1.5%RH	广东省世通仪器检测服务有限公司	2021. 3. 5	√
技术研发部	平滑度测定仪	120662004ST	PN-BST	/	压力校验仪: 0.02级 电子秒表: U=0.01s	佛山市质量计量监督检测中心	2021.3.5	√

审核综合意见:

公司已制定《计量确认管理程序》、《测量设备外部供方控制程序》和《监视和测量设备管理程序》，对计量确认和测量设备的溯源管理、外部供方管理进行规定。公司的测量设备统一由实验室送外校准/检定，校准/检定机构按《测量外部供方管理程序》选择并评价，校准/检定证书统一由资源部保存。

根据抽查情况，该公司的校准情况符合溯源性要求。

审核日期: 2021 年 4 月 2 日

审核员签字:

部门代表签字:

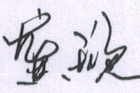
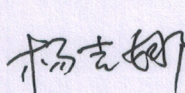


受理编号: 0141-2019-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	纸张纵向挺度测量过程		企业部门		检验室	
被测参数 要求	参数 M	纸张纵向挺度	导出计量要求	最大允许误差	/	
	公差 T	≥ 41 mN		允许不确定度	1 mN	
	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	准确度等级	示值误差	其他特性	是	
电脑挺度测定仪	(0~10000)mN	/	0 mN	/		
测量过程控制规范编号	水转印小膜底纸检验标准				是	
测量方法编号	水转印小膜底纸检验标准				是	
环境条件	常温常湿				是	
操作人员姓名	唐务秀				是	
测量不确定度评定方法	见不确定度评定报告				是	
有效性确认方法	实际不确定度小于等于允许不确定度,过程有效				是	
测量过程监视方法、 监视记录	从体系建立至至今, 每月进行 10 次重复性测试, 并绘制控制图, 根据测量结果表明过程稳定受控。				是	
控制图绘制(如果有)	见附件				是	
综合评价	审核记录: 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; 测量过程监视每月采用比对测试的方法, 结果表明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: 2021 年 4 月 2 日

审核员:  企业部门代表: 



受理编号: 0141-2019-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	水转印小膜底纸长度测量		企业部门		检验室	
被测参数 要求	参数 M	700	导出计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	±3 mm			允许不确定度	1mm
	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	准确度等级	示值误差	其他特性	是
钢直尺		0—1000	/	0.04mm	/	
测量过程控制规范编号		水转印小膜底纸检验标准				是
测量方法编号		水转印小膜底纸检验标准				是
环境条件		常温常湿				是
操作人员姓名		杨吉娜				是
测量不确定度评定方法		见不确定度评定报告				是
有效性确认方法		实际不确定度小于等于允许不确定度,过程有效				是
测量过程监视方法、 监视记录		从体系建立至至今, 每月进行 10 次重复性测试, 并绘制控制图, 根据测量结果表明过程稳定受控。				是
控制图绘制(如果有)		见附件				是
综合评价	审核记录: 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; 测量过程监视每月采用比对测试的方法, 结果表明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: 2021 年 4 月 2 日

审核员:

企业部门代表:

测量不确定度评定记录

评定日期	2020年11月20日	记录编号	2020001
测量过程 名称	水转印小膜底纸长度测量	测量过程编号	PG-01
测量设备 名称	钢直尺	测量设备编号/ 型号规格	722086 (0~1000) mm
被测量	水转印小膜底纸长度	评定场所	检验室

数学模型: $y = x$

式中: y - 水转印小膜底纸长度(mm), x - 钢直尺读数 (mm)

1. 标准不确定度评定: 不确定度来源主要来自测量结果的重复性及标准器的误差, 温度、湿度及人员能力的影响可忽略。

1.1 测量结果的重复性 u_a

a) 检测过程重复性引入的不确定度分量:

不确定度评定时进行10次测量 ($n=10$); 单次测量误差不得超过 ± 0.03 mm; 日常检测为1次 ($m=1$)

数值 (x) (mm)	1185	1184	1185	1185	1185	1185	1185	1185	1184	1185	$n = 10$
--------------------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	----------

$$u(x) = \frac{s}{\sqrt{m}} = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n (x_i - \bar{x})^2}{m(n-1)}} = 0.4 \text{ mm} \quad m = 1$$

$$\bar{x} = \frac{\sum_{i=1}^n x_i}{n} = 1184.8 \text{ mm} \quad \text{注: 单次测量没有超差。}$$

$$A \text{类不确定度评定结果 } u_a = 0.4$$

1.2 测量设备引入的不确定度分量 u_b

仪器设备引入的不确定度信息由测量设备最大允许误差 (± 0.2 mm) 给出。

$$MPEV = 0.2 \text{ mm} \quad (k = \sqrt{3})$$

$$u_b = \frac{MPEV}{\sqrt{3}} = 0.12 \text{ mm}$$

2. 合成标准不确定度 u_c 评定

$$u_c = \sqrt{u_a^2 + u_b^2} = 0.44 \text{ mm}$$

3. 扩展不确定度 (U) 评定 (取包含因子 $k=2$)

$$U = k u_c = 0.87 \text{ mm} \quad (k = 2)$$

测量不确定度报告

$$y = (1184.8 \pm 0.87 \text{ mm}) \quad (k = 2)$$

$$T \text{ (管控要求)} = \pm 3 \text{ mm}$$

$$\text{允许测量不确定度 } U(k=2) \leq 1 \text{ mm}$$

判定

☒ 合格 ☐ 不合格 ☐ 待改进

制表/日期:

熊名杰

审核/日期:

杨志娜

测量不确定度评定记录

评定日期	2020年11月20日	记录编号	2020002
测量过程	纸张纵向挺度测量	测量过程编号	PG-02
测量设备名称	电脑挺度测定仪	测量设备编号/型号规格	120811385 PN-ST500
被测量	纸张纵向挺度	评定场所	检验室

数学模型: $y = x$

式中: y - 纸张纵向挺度, x - 电脑挺度测定仪读数

1. 标准不确定度评定: 不确定度来源主要来自测量结果的重复性及标准器的误差, 温度、湿度及人员能力的影响可忽略。

1.1 测量结果的重复性 u_a

a) 检测过程重复性引入的不确定度分量:

不确定度评定时进行10次测量 ($n=10$); 日常检测为1次 ($m=1$)

数值 (x) (mN)	47.2	47.1	46.6	46.9	47.0	47.1	47.4	46.8	47.0	47.4	$n = 10$
--------------------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	----------

$$u(x) = \frac{s}{\sqrt{m}} = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n (x_i - \bar{x})^2}{m(n-1)}} = 0.25 \text{ mN} \quad m = 1$$

$$\bar{x} = \frac{\sum_{i=1}^n x_i}{n} = 47.05 \text{ mN} \quad \text{注: 单次测量没有超差。}$$

$$A \text{类不确定度评定结果 } u_a = 0.25 \text{ mN}$$

1.2 测量设备引入的不确定度分量 u_b

仪器设备引入的不确定度信息由测量设备的校准报告给出。

$$U = 1 \text{ mN}$$

$$u_b = U/k = 0.50 \text{ mN}$$

2. 合成标准不确定度 u_c 评定

$$u_c = \sqrt{u_a^2 + u_b^2} = 0.6 \text{ mN}$$

3. 扩展不确定度 (U) 评定 (取包含因子 $k=2$)

$$U = k u_c = 1.1 \text{ mN} \quad (k = 2)$$

测量不确定度报告

$$y = (47.1 \pm 1.12) \text{ mN} \quad (k = 2)$$

$$T \text{ (管控要求)} = \geq 41.0 \text{ mN}$$

$$\text{允许测量不确定度 } U(k=2) \leq 2.00 \text{ mN}$$

判定

☒ 合格 ☐ 不合格 ☐ 待改进

制表: 廖书芳

审核: 杨志娜

测量过程有效性确认表

表格编号：

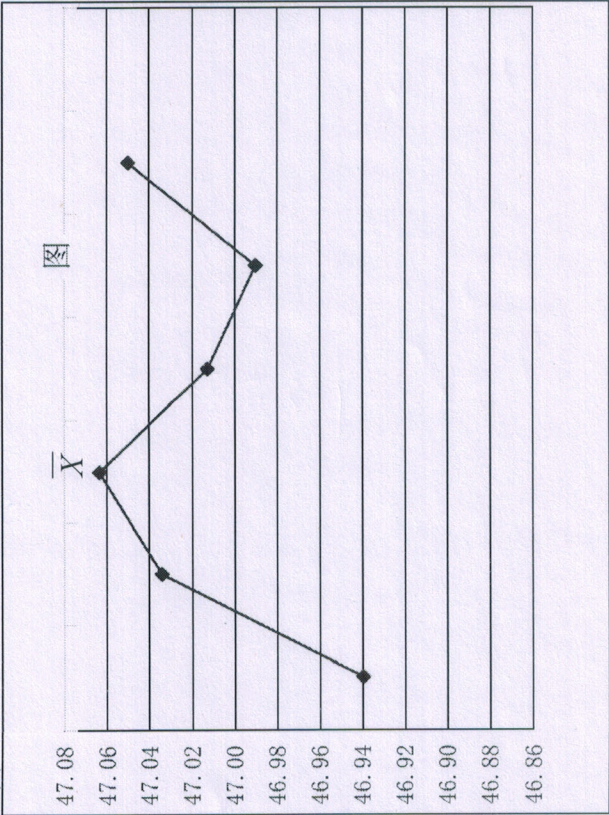
测量过程名称	水转印小膜底纸长度测量过程	测量过程编号	PG-01	
使用部门/地点	检验室	控制程度	☒ 高度 ☐ 一般	
控制点	成品过程检验	工艺要求/产品标准	水转印小膜底纸检验标准	
测量设备	名称/编号	钢直尺		
	计量确认状态	合格		
测量过程有效性确认				
确认内容	测量过程的计量要求		测量过程实际控制情况	
测量程序	水转印小膜底纸检验标准		文件受控	
环境条件	常温常湿		常温常湿	
操作技能要求	熟练操作		符合要求	
允许测量不确定度	1mm (k=2)		0.87mm(k=2) , 满足要求	
过程有效性确认结论	U<U允, 过程有效			
测量过程监视				
监视方法	每月用标准工件作核查标准, 每次进行测试10次			
监视过程简述	根据核查数据及控制图, 过程受控			
结论	☒ 合格 ☐ 有缺陷 ☐ 不合格			
确认/日期: 唐希忠		批准/日期: 杨吉娜		

说明：本记录由测量过程所在部门检测人员填写，一式两份，一份存档，一份交技术资源部。保存期限为3年。

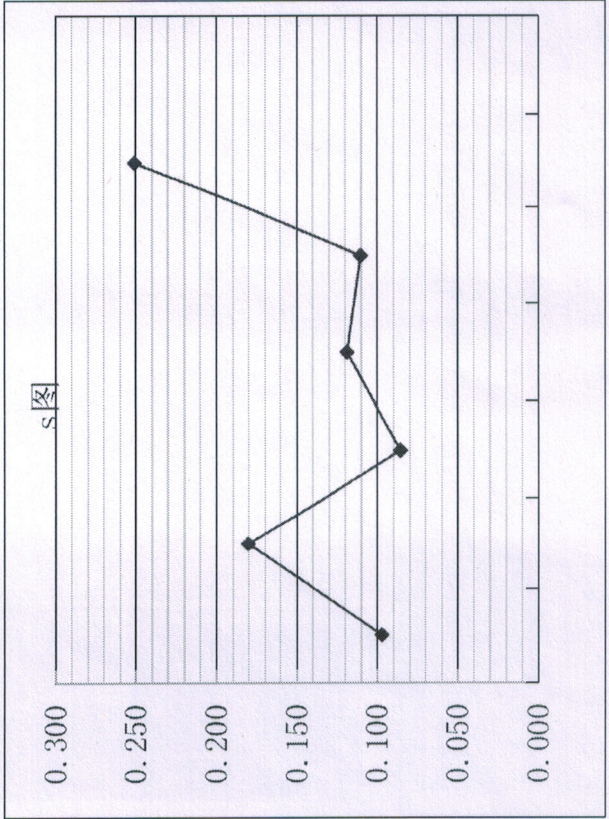
测量过程核查记录

测量过程名称:	纸张纵向挺度测量过程				测量过程编号:		PG-02		记录流水号:			
测量参数:	纸张纵向挺度				测量最大允许误差:		±0.5mN		备注: 单位为mN			
核查标准:	标准工件				核查周期:		1月/次					
核查日期	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	平均值 ($\bar{X}$)	标准偏差 (s)
2020年10月	46.8	47.0	47.0	47.0	46.8	46.9	47.0	46.8	47.0	47.1	46.94	0.10
2020年11月	47.1	47.2	47.1	47.1	47.2	46.9	47.2	47.2	46.6	47.0	47.03	0.18
2020年12月	47.0	47.1	47.0	47.1	47.1	47.0	46.9	47.1	47.2	47.1	47.06	0.09
2021年1月	46.8	46.9	46.9	47.1	47.1	47.2	47.0	47.0	47.2	47.0	47.01	0.12
2021年2月	47.1	47.0	47.0	46.8	46.9	47.0	47.0	47.2	46.9	47.0	46.99	0.11
2021年3月	47.2	47.1	46.6	46.9	47.0	47.1	47.4	46.8	47.0	47.4	47.05	0.25
m				=		n		=		10		
平均值($\bar{X}$)				=		47.01		sB		=		
								0.05		=		
								0.13				
								Sp				

$\bar{X}$ - s图



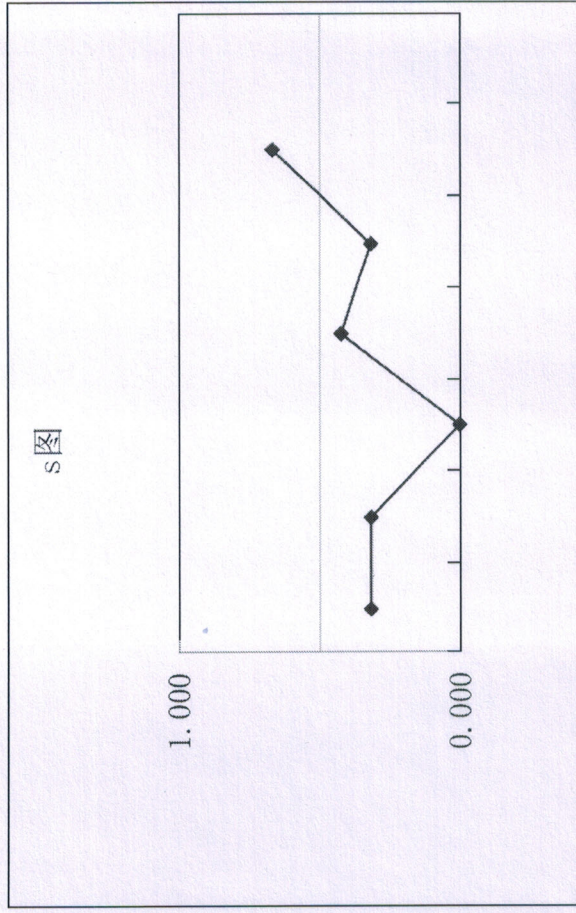
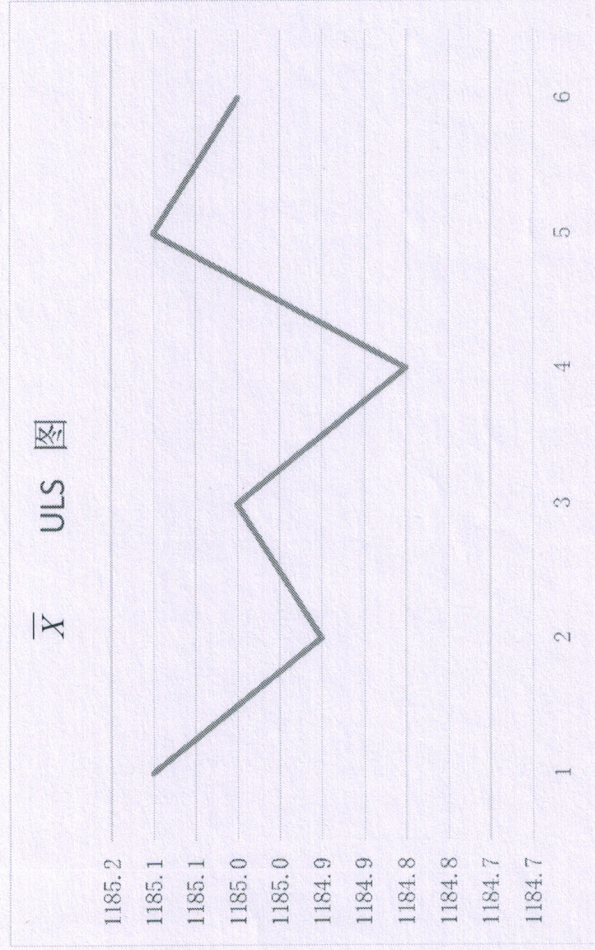
图



s图

测量过程核查记录

测量过程名称:	水转印小膜底纸长度测量过程				测量过程编号:				PG-01				记录流水号: 2020001			
测量参数:	水转印小膜底纸长度				测量最大允许误差:				±0.5mm				备注: 单位为mm			
核查标准:	标准工作				核查周期:				1月/次							
核查日期	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	平均值 ($\frac{\sum}{X}$)	标准偏差 (s)				
2020年10月	1185	1185	1185	1185	1185	1186	1185	1185	1185	1185	1185.100	0.316				
2020年11月	1185	1184	1185	1185	1185	1185	1185	1185	1185	1185	1184.900	0.316				
2020年12月	1185	1185	1185	1185	1185	1185	1185	1185	1185	1185	1185.000	0.000				
2021年1月	1184	1185	1185	1185	1184	1185	1185	1185	1185	1185	1184.800	0.422				
2021年2月	1185	1185	1186	1185	1185	1185	1185	1185	1185	1185	1185.100	0.316				
2021年3月	1185	1184	1185	1186	1185	1185	1185	1186	1184	1185	1185.000	0.667				
m				=		1		n	=		10					
平均值($\overline{x}$)				=		1,185.0		sB	=		0.1		sP	= 0.6		

$$\frac{S}{\sqrt{S}}$$


测量过程有效性确认表

表格编号：

测量过程名称	纸张纵向挺度测量过程	测量过程编号	PG-02
使用部门/地点	检验室	控制程度	☒ 高度 ☐ 一般
控制点	纸张纵向挺度	工艺要求/产品标准	水转印小膜底纸检验标准
测量设备	名称/编号	电脑挺度测定仪	
	计量确认状态	合格	
测量过程有效性确认			
确认内容	测量过程的计量要求	测量过程实际控制情况	
测量程序	水转印小膜底纸检验标准	文件受控	
环境条件	常温常湿	常温常湿	
操作技能要求	熟练操作	符合要求	
允许测量不确定度	2mN (k=2)	1. 12mN(k=2) ， 满足要求	
过程有效性确认结论	U<U允，过程有效		
测量过程监视			
监视方法	每月用标准样品核查标准，每次进行测试10次		
监视过程简述	根据核查数据及控制图，过程受控		
结论	☒ 合格 ☐ 有缺陷 ☐ 不合格		
确认/日期： 唐希平		批准/日期： 杨吉娜	



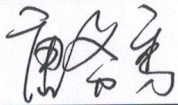
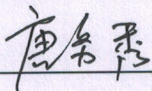
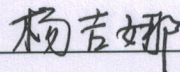
编 号: 0141-2019-2021

不符合项报告

企业名称: 佛山荷韵特种材料有限公司		不符合报告编号: 20200711	
企业下属部门: 技术研发部		陪同人员: 杨新玉	
不符合事实描述: 技术研发部钢直尺 (编号 00722098) 送检不合格, 但未提供不合格处置记录。 不符合认证审核准则条款号: GB/T 19022-2003 idt ISO 10012:2003 8.3.3 不合格测量设备			
不符合程度:		主要不符合: 次要不符合: ✓	
审核员 (签名) 贺瑞		陪同人员 (签名) 杨新玉	
企业职能部门代表 (签名) 杨志娜		日期: 2021 年 4 月 2 日	
纠正措施: 填写不合格, 记录设备处置记录, 对该钢直尺进行报废处理.			
纠正措施实施部门代表签名: 杨志娜		审核员确认签名: 贺瑞	
纠正措施完成情况: 措施有效, 同意关闭			
审核组代表签名: 贺瑞		日期: 2021 年 4 月 6 日	

不合格测量设备处置申请单

编号：R-6.3.1/07

测量设备名称	钢直尺	使用部门	技术研发部	测量设备编号	00722098
失准时间	2021 年 3 月 11 日			正常投运时间	/
申请报废人员			填表时间	2021 年 4 月 3 日	
不合格现象： 纹路不清晰、尺身翘起，送检不合格。 处置方法： 报废。					
处置/日期			确认/日期：		

说明：

- 1、本记录由使用部门填写，一式两份，使用部门和计量主管部门各存一份。
- 2、本记录由计量主管部门归口管理，保存期为 1 年。