编号：0140-2020-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 防伪纸挺度测量过程 | 企业部门 | 品质部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 挺度（5-8） mN.m(即平均挺力（100-160）mN)(注：试样宽度40mm) | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | 20mN |
| 公差T | 60mN | 允许不确定度 | 6.67mN |
| 其他要求 | 无 | 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 | 校准不确定度 | 测量误差 | 其他特性 |  |
| 卧式电脑挺度测试仪 | （20-10000）mN | ±1%mN*Urel*=0.3% (*k*=2) | ±1%mN | / |
| 测量过程控制规范编号 | AHST-CL-GF-202101 | 满足 |
| 测量方法编号 | GB 22467.1-2008《防伪材料通用技术条件第 1 部分：防伪纸》GB/T 22364《纸和纸板弯曲挺度的测定》 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 段梅芳，培训后上岗 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见附录1：《防伪纸挺度测量过程测量不确定度评定报告》 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录、控制图绘制 | 见附录2：《防伪纸挺度测量过程控制监视分析表及控制图》 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见附录3：《防伪纸挺度测量过程高度控制测量过程的有效性确认记录》 | 满足 |
| 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.测量过程监视在控制限内，测量过程控制图绘制方法正确。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9月13日至9月14日上午 审核员： 企业部门代表：