



认证人员公正性声明

受审核方名称: 江苏鼎胜新能源材料股份有限公司

根据审核员行为准则和北京国标联合认证有限公司《北京国标联合认证有限公司认证人员手册》等相关要求, 为确保认证审核工作的有效进行, 我们特作出以下声明:

一、严格遵循审核原则, 忠于职守, 公正表达, 确保审核工作客观、公正。

二、审核组成员过去、现在或将来, 与受审核方无任何可能的联系, 也未提供过任何形式的咨询服务。

三、严格遵守北京国标联合认证有限公司的《保密规则》, 对审核中接触到的受审核方的生产、经营、技术有关的信息, 予以保密, 未经受审核方书面同意, 不向第三方透露。

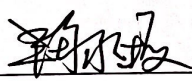
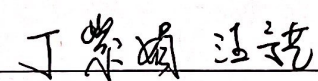
四、保证在现场审核过程中使用的受审核方的管理体系文件、资料、记录等, 在撤离现场之前, 除保留公司要求存档的体系文件及必要的文件和记录外, 其余全部退还给受审核方。

五、审核过程中保持公正, 不从事任何有损公正性的活动。

六、在审核、沟通过程中, 仅就标准要求做出解释和说明, 并指出改进的方向不对具体问题提出带有咨询性质的意见或建议。

七、审核期间, 除交通、食宿及合同规定的审核费等正常安排外, 不接受受审核方的任何礼品、礼金或受邀参加宴请或娱乐活动。

以上承诺如有违反, 愿承担因此而造成的一切责任后果和处罚, 包括经济处罚、纪律处分、上报认证认可协会或追究法律责任。

审核领域	测量管理体系		
审核类型	审核组长	组 员	审核日期
监查 2	鞠录梅 	汪宁艺, 丁紫娟 	2021 年 11 月 02 日 上午至 2021 年 11 月 03 日 上午

组织盖章: 北京国标联合认证有限公司

年 月 日



编号: 0093-2019-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	铝材厚度尺寸测量过程	被测参数要求(含公差)	厚度尺寸: 1mm±0.02mm		
被测参数要求识别依据文件	GB/T3880.3-2012 《一般工业用铝及铝合金板、带材第3部分: 尺寸偏差》				
计量要求导出方法 1、测量参数公差范围: $T=0.04\text{mm}$ 2、测量设备的最大允许误差: $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 0.04\text{mm} \times 1/3 = 0.013\text{mm} = \pm 0.0065\text{mm}$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95} \Delta_{允} \leq \Delta_{允} \times 1/3 = 0.013\text{mm} \times 1/3 = 0.004\text{mm}$ 4、被测参数测量范围: 铝材厚度尺寸为 (0.28~1.02) mm, 选用测量范围 (0~25) mm 的微米千分尺进行测量。					
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)	检定证书编号	检定日期
	数显微米千分尺	(0~25) mm	±0.002mm	519039942	2021.10.19
计量验证记录: 测量设备的测量范围为 (0~25) mm, 满足导出计量要求测量范围 (0.28~1.02) mm 的要求; 测量设备的最大允许误差为 ±0.002mm, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq \pm 0.0065\text{mm}$ 的要求; 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: 周晓梅 验证日期: 2021 年 10 月 22 日					
认证审核记录: 1. 被测参数要求识别代表了“顾客”的要求; 2. 计量要求导出方法正确; 3. 测量设备的配备满足计量要求; 4. 测量设备经校准; 5. 测量设备验证方法正确。 审核员意见: 汪文龙 企业代表签字: 邵永红 审核日期: 2021 年 11 月 2 日					



编号: 0093-2019-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	铝材厚度尺寸测量过程		企业部门	品质部	
被测参数 要求	参数 M	厚度尺寸 (0.3~1) mm ± 0.02mm	导出计量要求	最大允许误差	±0.0065mm
	公差 T	0.04mm		允许不确定度	/
	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	校准测量不确定度	测量误差	其他特性	满足
微米千分尺	(0~25) mm	/	±0.002mm	/	
测量过程控制规范编号	DS-CLZC-SA00-10-2019 《铝材厚度尺寸测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	GB/T3880.3-2012 一般工业用铝及铝合金板、带材第 3 部分: 尺寸偏差				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	周晓梅, 已培训上岗				满足
测量不确定度评定方法	附 1 《测量过程不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	附3 《测量过程有效性确认表》				满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制	附 2 《测量过程监视记录及控制图》				满足
综合评价	1.查《铝材厚度尺寸测量过程控制规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次, 满足该测量过程要求。 2.查该测量过程要素: 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控。 3.查该测量过程不确定度评定方法正确。 4.查该测量过程有效性确认方法正确, 满足测量过程控制要求。 5.查该测量过程监视记录, 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 11 月 2 日

审核员: 江艺

企业部门代表:

褚