



## 测量过程控制检查表 2

测量过程 (参数)名称	BOPP 薄膜厚度的测量		被查部门	质检室	
被测参数 要求	参数 M	(21±0.5) μm	导出计量要求	最大允许误差	0.3μm
	公差	1μm		允许不确定度	/
	其他要求	/		测量范围	(0~33) μm
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
测厚仪	(0—1000) μm	/	0.2μm		
测量过程控制规范	ZB-CL-GF-2022-02 《BOPP 薄膜厚度测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	Q/GDW-SJCP 016-2020 《塑料薄膜检测作业指导书》				满足
测量环境	常温				满足
测量人员	庞婷, 培训后上岗				满足
法测量不确定度评定	见附录 A: 《BOPP 薄膜厚度测量不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	见附录 B: 《BOPP 薄膜厚度测量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、 监视记录及控制图绘制	见附录 C: 《BOPP 薄膜厚度测量过程控制监视分析表及控制图》				满足
综合评价	<b>审核记录:</b> 1.测量过程控制规范编制满足要求; 2.测量过程要素(测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能)均受控; 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: <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。)				

审核日期: 2022 年 04 月 28 日

审核员:

企业部门代表: