



编号: 0095-2018-2022

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	±1.1 Pa.s
	公差 T	7Pa.s		允许不确定度	/
	其他要求	40℃时测量		其他要求	40℃时测量
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	/	±3%	C20/1° 锥	
测量过程控制规范号	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 2022 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	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。 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 11 月 11 日

审核员:

企业部门代表: 吕燕





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		企业部门	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	±0.0015 mm
	公差 T	0.009mm		允许不确定度	/
	其他要求	/		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
厚度仪	(0-2.5) mm	/	±0.001mm	分辨力 1 μm	
测量过程控制规范号	Q/CBPM/J33 行业标准				满足
测量方法编号	Q/CBPM/J33 行业标准				满足
环境条件	24.8℃, 相对湿度 50.1%				满足
操作人员姓名	杨帆				满足
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				满足
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				满足
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。 2022 年已开展核查, 符合要求				满足
控制图绘制(如果有)	无				/
综合评价	<p>1. 测量过程控制规范编制满足要求;</p> <p>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;</p> <p>3. 测量过程不确定度评定方法正确;</p> <p>4. 测量过程有效性确认方法正确, 满足要求;</p> <p>5. 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: 2021 年 11 月 11 日

审核员:

企业部门代表: 吕燕





测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	弓子长度测量		企业部门	油墨与号码机制作部		
被测参数 要求	参数 M	长度 35.4±0.05mm		导出计量要 求	最大允许误差	0.015mm
	公差 T	0.10mm			允许不确定度	0.005mm
	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	示值误差	其他计量特性	满足	
千分尺	(25-50) mm	U=0.005mm,k=2	±0.008mm	/		
测量过程控制规范编号	Q/BC GL 30405088-2022《印钞号码机工艺质量管理规定》				满足	
测量方法编号	Q/BC GL 30405088-2022《印钞号码机工艺质量管理规定》				满足	
环境条件	常温				满足	
操作人员姓名	崔超美 质检员				满足	
测量不确定度评定方法	见附1《弓子长度测量过程测量不确定度评定》				满足	
有效性确认方法	见附3《弓子长度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2《弓子长度测量过程监视统计记录及控制图》				满足	
综合评价	<p>审核记录:</p> <p>1.查《L003-100038 弓子》图纸,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。</p> <p>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。</p> <p>3.查该测量过程不确定度评定方法正确。</p> <p>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。</p> <p>5.查该测量过程监视记录,在控制限。测量过程控制图绘制方法正确。</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: 2022 年 11 月 11 日 审核员:

张云抄

企业部门代表: 吕燕

