



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	钣金漆膜厚度检验过程		企业部门	品保部	
被测参数 要求	参数 M	厚度尺寸 0.03mm-0.05mm	导出计量要 求	最大允许误差	±0.0033 mm
	公差 T	0.02mm		允许不确定度	0.0022mm
	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
漆膜测厚仪/220011909	(0-2) mm	U=0.0021mm,k=2	/	/	
测量过程控制规范编号	MP-GF-202101 《钣金漆膜厚度检验过程控制规范》				满足
测量方法编号	QWA12 《金属材料类检验标准书》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	胡宾, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附 1 《测量过程测量不确定度评定》				满足
有效性确认方法	见附 3 《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 《测量过程监视统计记录及控制图》				满足
综合评价	1.查《钣金漆膜厚度检验过程控制规范》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。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 13 日

审核员:

企业部门代表: