**附2**

**测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | | 2021-01 | 测量过程名称 | 钣金漆膜厚度检验过程 | 测量过程规范编号 | | MP-GF-202101 |
| 所在部门 | | 品保部 | 测量项目 | 厚度尺寸  0.03mm-0.05mm | 控制程度 | | 关键控制 |
| 测量过程要素概述：  测量设备：漆膜测厚仪，测量范围（0-2）mm，*U*=0.0021mm,*k*=2  测量方法：MP-GF-202101《钣金漆膜厚度检验过程控制规范》  环境条件：常温  测量软件；无  操作者技能：仪器操作人员，经培训合格，有两年以上经验，操作人员取得安全操作上岗证。  其他影响量：无 | | | | | | | |
| 有效性确认记录:  1、查看漆膜测厚仪，校准日期：2021年07月11日。符合要求。  2、检测过程有效性进行确认：  用比对法对测量过程进行有效性确认：  （1）2021年10月22日用漆膜测厚仪测量样件5次，平均值为0.041 mm  （2）2021年11月7日用漆膜测厚仪测量样件5次，平均值为0.043 mm  测量过程扩展不确定度为*U*=0.004mm，*k*=2  En=0.33<1  当En≤1时，测量过程有效，此En=0.33<1，此测量过程有效。  确认人员：宋辉 日期：2021年11月7日 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日期 | 变更内容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |