编号：0192-2019-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 涂层厚度检测 | | | | 企业部门 | | | 质量部 | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | （240-400）μm | | 测量过程计量要求 | | | 最大允许误差 | 53μm |
| 公差T | | 160μm | | 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 | | 校准不确定度 | | 测量误差 | 其他特性 | | 满足 |
| 1.涂层测厚仪 | | | （0～1000）μm | |  | | 250μm点，±9μm |  | |
| 2. | | |  | |
| 3. | | |  | |
| 测量过程控制规范编号 | | | CVVT/JS-CL-02 | | | | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | | | 按仪器使用说明书 | | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | 常温 | | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 钟叶芳，培训上岗。 | | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 见附件 | | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | 见附件 | | | | | | | 满足 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 见附件 | | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 见附件 | | | | | | | 满足 |
| 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.测量过程监视在控制限内，测量过程控制图绘制方法正确。  我电子签名92764bb375c44007ba1788b07a13b84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17日 至11月18日上午 核员： 企业部门代表：