



编号: 0034-2020-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	标牌表面层厚度测量过程		企业部门	质检部	
被测参数 要求	参数 M	标牌表面层厚度 (45-65) μm	导出计量要求	最大允许误差	$\pm 3.3\mu\text{m}$
	公差 T	20 μm		允许不确定度	2.2 μm
	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	测量不确定度	最大允差误差	其他特性	满足
涂层测厚仪	(0-1000) μm	$U=2.1\mu\text{m}, k=2$	$\pm 2.5\mu\text{m}$	/	
测量过程控制规范编号	QRSY-CLGF-201902 《标牌表面层厚度测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	GB/T13912-2002 《金属覆盖层钢铁制件热浸镀锌层技术要求及试验方法》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	郭峰, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	附 1 《测量过程不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	附3 《测量过程有效性确认表》				满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制	附 2 《测量过程监视记录及控制图》				满足
综合评价	1.查《标牌表面层厚度测量过程控制规范》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, 在控制限内。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 12 月 17 日

审核员:

企业部门代表: