测量过程有效性确认记录

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 铝单板涂层厚度 | 测量过程规范编号 | | ADC-CL-01 |
| 所在部门 | | 品质部 | 控制程度 | | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：  测量设备：涂层测厚仪  测量方法：首先将铝单板放置水平，然后将涂层测厚仪的测头放在铝单板涂层上，等待一秒钟后检测过程结束，此时涂层测厚仪显示为被测量数据。  环境条件：常温  操作者技能：仪器操作人员，经培训合格，有1年以上经验，且取得安全操作上岗证。  其他影响量：无 | | | | | |
| 有效性确认记录:  用标准膜片80μm对涂厚度测量过程的有效性进行确认：  2021年5月7日用涂层测厚仪对标准膜片进行三次涂层厚度测量，测量值为：80.8、79.8、80.6，平均厚度为80.4μm  公司的涂层测厚仪的示值误差MPEV=（3%H+1）,当测量检测厚度80μm时，MPEV=3.4μm  =80.4-80=0.4μm  当E≤MPEV时，此测量过程有效。  确认人员：**张新平**  日期：2021.6.30 | | | | | |
| 变更记录: | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | 批准人 | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |