



编号: 0091-2020-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	铝单板涂层厚度测量		企业部门		品质部	
被测参数 要求	参数 M	80 μm	测量过程计量要求		最大允许误差	$\pm 6.7\mu\text{m}$
	公差 T	$\pm 20 \mu\text{m}$			允许不确定度	4.4 μm
	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		(0-1100) μm	$U=2.0 \mu\text{m}$, $k=2$	/、		
2.						
3.						
测量过程控制规范编号		ADC-CL-01				满足
测量方法编号		ADC-TCCL01-2020				满足
环境条件		常温				满足
操作人员姓名		张新平 2019 年 8 月经培训上岗				满足
测量不确定度评定方法		(另附)				满足
有效性确认方法		(另附)				满足
测量过程监视方法、 监视记录		(另附)				满足
控制图绘制(如果有)		(另附)				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。 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: 2022 年 4 月 26 日

审核员:

企业部门代表: