



编号: 0413-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	漆膜厚度测量过程		被检部门	生产部	
被测参数 要求	参数 M	漆膜厚度 (75-120) μm	导出计量要 求	最大允许误差	$\pm 3.75 \mu\text{m}$
	公差 T	$\leq \pm 15\%$		允许不确定度	/
	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	测量误差	其他特性	是
涂层测厚仪	(0-2000) μm	/	-2.9 μm	无	
测量过程控制规范编号	Q01-020 除锈油漆过程卡				是
测量方法编号	HNKS-JL-02				是
环境条件	常温常湿				是
操作人员姓名	史子岳, 经培训合格后上岗				是
测量不确定度评定方法	见不确定度评定报告				是
有效性确认方法	实际不确定度小于等于允许不确定度过程有效, 见有效性确认记录				是
测量过程监视方法、 监视记录	对每台产品漆膜厚度检测前都用标准厚度块对涂层测厚仪进行检测校准, 每 10 天用标准厚度块对涂层测厚仪进行抽检, 计算 E 值。当 $E \leq 1$, 过程有效。测量数据应稳定, 保存抽检原始记录, 并绘制控制图。图形显示过程稳定受控。				是
控制图绘制(如果有)	查绘制 2022 年的控制图				是
综合评价	审核记录: 查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法已受控、环境条件满足要求、操作人员 已进行培训合格后上岗; 测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然后扩展, 符合要求; 测量过程监视每 10 天采用核查标准进行核查, 并绘制平均值-标准偏差控制图, 结果处于控制限之内。该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。 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 05 月 13 日

审核员:

于养奇

企业部门代表:

杨士华