

附录 C

高度控制测量过程有效性确认记录

测量过程名称	漆膜厚度检测		测量过程规范编号	HNKS-JL-02	
所在部门	质保部	测量项目	漆膜厚度检测	控制程度	高度控制

测量过程要素概述：

测量设备：CM8820 涂层测厚仪

测量方法：漆膜厚度采用直接测量法，将涂层测厚仪探头压在干透的油漆表面，按涂层测厚仪的操作规程进行厚度测量，硬涂层测厚仪显示被测量数据，并记录。

环境条件：常温

测量软件：无

操作者技能：仪器操作人员，经培训合格，有两年以上经验，操作人员取得安全操作上岗证。

其他影响量：无

有效性确认记录：

用厚度为 100 μm 的标准厚度试片对涂层测厚仪的检测过程的有效性进行确认：

2021 年 08 月 22 日用涂层测厚仪对标准厚度试片 100 μm 进行五次厚度检测，平均厚度为 100 μm

2021 年 09 月 02 日用涂层测厚仪对标准厚度试片 100 μm 进行五次厚度检测，平均厚度为 102 μm

涂层测厚仪的扩展不确定度 $U=5.62 \mu m$, $k=2$

$$E = \frac{|y_1 - y_2|}{\sqrt{2}U} = 0.25 \leq 1$$

当 $E \leq 1$ 时，此测量过程有效。

确认人员：  日期：2021.09.02

变更记录：

日 期	变 更 内 容	批准人