**附3**

**测量过程有效性确认表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | | 202001 | 测量过程名称 | 涂层厚度测量过程 | 测量过程  规范编号 | | LYRBCL-GF-202001 |
| 所在部门 | | 质量部 | 测量项目 | 涂层厚度 | 控制程度 | | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：  测量设备：塑粉数显测厚仪  测量方法：按照 LYRB-JYBZ-202001《喷塑质量检验标准》。  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。  其他影响量：无 | | | | | | | |
| 有效性确认记录:  1、查看型号规格为DT-156/（0-1250）μm的塑粉数显测厚仪，其校准日期：2022年5月23日，溯源符合要求。  2、检测过程有效性进行确认  用比对法对测量过程进行有效性确认：  （1）2022年5月24日，用（0-1250）μm的塑粉数显测厚仪对涂层厚度进行3次测量，计算得平均值：1=90.234μm。  （2）2022年5月25日，用（0-2000）mm的塑粉数显测厚仪对涂层厚度进行3次测量，计算得平均值：2=91.361μm。  测量过程的不确定度为*U*=1.24μm，*k=*2  En=0.64  当E n=0.64<1时，此测量过程有效。  确认人员：田少帅 日期：2022年5月 25日 | | | | | | | |
| 变更记录 | | | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |