



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	电液推杆双侧卸料器漆膜厚度 检测过程		企业部门		质检部	
被测参数 要求	参数 M	漆膜厚度 (70~110) μm	测量过程计量要求		最大允许误差	13.3 μm
	公差 T	40 μm			允许不确定度	4.4 μm
	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	校准不确定度	最大允许误差	其他计量特性		满足
涂层测厚仪	(0-1300) μm	$U=2.0\mu\text{m}, k=2$	$\pm 8.4\mu\text{m}$	/		
测量过程控制规范编号	AHTB-CLGF-202201					满足
测量方法编号	AHTB-ZD-202201					满足
环境条件	常温					满足
操作人员姓名	刘西权, 培训合格后上岗					满足
测量不确定度评定方法	附 1 《测量过程不确定度评定报告》					满足
有效性确认方法	附 3 《测量过程有效性确认表》					满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图	附 2 《测量过程监视记录及控制图》					满足
综合评价	审核记录: 1.查《电液推杆双侧卸料器漆膜厚度检测过程控制规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次, 满足该测量过程要求; 2.查该测量过程要素: 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控; 3.查该测量过程不确定度评定方法正确; 4.查该测量过程有效性确认方法正确, 满足测量过程控制要求; 5.查该测量过程监视记录, 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 6 月 23 日

审核员:

刘爱军

企业部门代表:

荆彬彬