编号：0061-2018-2022

 **测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 喷涂厚度测量过程 | 企业部门 | 质量部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 90μm±30μm | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | 20μm |
| 公差T | 60μm | 允许不确定度 | / |
| 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 | 0~1250μm | / | ±（1+3％h） | / |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | 09GF003A《喷涂厚度测量过程控制规范》 | 满足 |
| 测量方法编号 | TDKD/JY040-2015《箱体工序检验规范》 | 满足 |
| 环境条件 | （25±10）℃、（50±25）%RH | 满足 |
| 操作人员姓名 | 陆二巧，经培训合格。 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见附件1 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见附件2 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 见附件3 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 见附件3 | 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8月20日 审核员： 企业部门代表：