



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	电解钢板涂层厚度测量过程		企业部门	品质部	
被测参数 要求	参数 M	厚度 (70-130) μm	导出计量 要求	最大允许误差	$\pm 10\mu\text{m}$
	公差 T	60 μm		允许不确定度	6.67 μm
	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	测量不确定度	测量误差	其他特性	满足
涂层测厚仪	(0-1) mm	$U_{\text{rel}}=1.8\%, k=2$	$\pm 5.6\mu\text{m}$	/	
测量过程控制规范编号	SZDPYL-CLGF-202001 《电解钢板涂层厚度测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	W18.6-04 《检验作业指导书》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	王娟, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附 1: 《电解钢板涂层厚度测量不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	见附 3: 《测量过程有效性确认记录》				满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制	见附 2: 《测量过程监视统计记录表及控制图》				满足
综合评价	1.查《电解钢板涂层厚度测量过程控制规范》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: 2023 年 2 月 8 日

审核员:

企业部门代表: