编 号：0091-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 铝单板涂层厚度测量 | 企业部门 | 品质部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 80 μm | 导出计量要求 | 最大允许误差 | ±6.7μm |
| 公差T | ±20 μm | 允许不确定度 | 4.4 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 |
| 涂层测厚仪 | (0-1100) μm | (0-48.1)μm ：*U=*0.4μm， *k*=2；(50-1012)μm:*U=*1.3μm+5.0×10-6L, *k*=2 | 1、示值误差±(3%H+1) μm2、校准标准值97.8μm,误差0.3μm | / | 满足 |
| 测量过程控制规范编 号 | ADC-CL-01 | 满足 |
| 测量方法编号 | ADC-TCCL01-2020 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 张新平 | 满足 |
| 测量不确定度评定方 法 | 有 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 有 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 有 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 有 | 满足 |
| 综合评价 | 审核记录：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：2020 年5 月16日 审核员： 企业部门代表：