编 号：0071-2017-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 振动筛漆膜厚度检测 | | | 企业部门 | | 质检部 | | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | （160-200）μm | 导出计量要求 | | 最大允许误差 | | 13.3μm | |
| 公差T | | 允许不确定度 | | 4.4μm | |
| 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 | | 是 |
| 1. 漆膜测厚仪 | | | （0-1000）μm | | U=1μm  k=2 | 检测（160-200）μm  ±4μm | |  | |
| 2. | | |  | |
| 3. | | |  | |
| 测量过程控制规范编号 | | | ZZCL04 | | | | | | | 是 |
| 测量方法编号 | | |  | | | | | | | 是 |
| 环境条件 | | | 常温 | | | | | | | 是 |
| 操作人员姓名 | | | 黄国伟 | | | | | | | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 有 | | | | | | | 是 |
| 有效性确认方法 | | | 有 | | | | | | | 是 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 有 | | | | | | | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 有 | | | | | | | 是 |
| 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.测量过程监视是否在控制限内；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08月 15日 审核员： 企业部门代表：