



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	喷涂表面膜厚度检测过程		企业部门	品管部	
被测参数 要求	参数 M	涂层厚度 (60-120) μm	导出计量 要求	最大允许误差	20 μm
	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
数字式涂层测厚仪	(0-1000) μm	$U=2\mu\text{m}, k=2$	$\pm 4.9\mu\text{m}$	/	
测量过程控制规范编号	FJXMLYCL-GF-202001 《喷涂表面膜厚度检测过程控制规范》				满足
测量方法编号	HMLY/PG-04-07 《不锈钢、喷涂件、木制品外观通用化检验规范》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	龙科先, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附录 A: 《喷涂表面膜厚度检测过程测量不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	见附录 B: 《高度控制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	见附录 C: 《测量过程监视统计记录表及控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1.查《喷涂表面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: 2020 年 01 月 22 日

审核员:

企业部门代表: