**附录B:**

**高度控制测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  编号 | | 202001 | 测量过程  名称 | 喷涂表面膜厚度检测过程 | 测量过程  规范编号 | | FJXMLYCL-GF-202001 |
| 所在部门 | | 品管部 | 测量项目 | 涂层厚度 | 控制程度 | | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：  测量设备：数字式涂层测厚仪（0-1000）μm，最大允许误差：±4.9μm，*U*=2μm,*k*=2。  测量方法：按照FJXMLYCL-GF-202001《喷涂表面膜厚度检测过程控制规范》、HMLY/PG-04-07《不锈钢、喷涂件、木制品外观通用化检验规范》及仪器使用说明书和相关操作规范进行测量。  环境条件：常温。  测量软件；无。  操作者技能：仪器操作人员，经培训合格，有两年以上经验，操作人员取得上岗证。  其他影响量：无。 | | | | | | | |
| 有效性确认记录:  1、查看出厂编号：XM007，测量范围：（0-1000）μm的数字式涂层测厚仪，校准日期：2021年01月04日，符合要求。  2、检测过程有效性进行确认  用比对法对测量过程进行有效性确认：  (1)、2020年07月08日，用数字式涂层测厚仪对喷涂表面膜厚度进行3次测量，平均值为1=77.7μm。  (2)、2021年01月08日，用数字式涂层测厚仪对喷涂表面膜厚度进行3次测量，平均值为2=76.0μm。  该测量过程测量结果的扩展不确定度为*U=*4μm， *k=*2，则  En=  当E n=0.29<1时，此测量过程有效。  确认人员：钟金明 日期：2021年1月8日 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |