**附3：**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | | 201901 | 测量过程名称 | 标牌表面层厚度测量过程 | 测量过程规范编号 | QRSY-CLGF-201902 |
| 所在部门 | | 质检部 | 测量项目 | 标牌表面层厚度  （45-65）μm | 控制程度 | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：将被测试件放置在试验台上，按照GB/T13912-2002《金属覆盖层钢铁制件热浸镀  锌层技术要求及试验方法》，进行测量。  测量设备：（0-1000）μm 涂层测厚仪  测量方法：将试件稳固放置在工作台上，依据GB/T13912-2002《金属覆盖层钢铁制件热浸镀锌层技术  要求及试验方法》及涂层测厚仪的使用说明书进行测量，记录测量数据。  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，操作人员取得安全操作上岗证。  其他影响量： | | | | | | | |
| 有效性确认记录:  1、查看出厂编号为19E208166的涂层测厚仪，校准证书编号：KLBS2010121035006，校准日期：2020年10月12日，校准机构：山东凯利布森测控技术有限公司。符合要求。  2、检测过程有效性确认：  （1）2021年1月19日，用出厂编号为19E208166的涂层测厚仪表对实物进行3次检测，平均值为1=46.23μm  （2）2021年2月25日，用出厂编号为19E208166的涂层测厚仪表对实物进行3次检测，平均值为1=46.46μm  测量过程的不确定度为 *U*=0.72μm，*k*=2  En=  当E n=0.23<1时，此测量过程有效。  确认人员：郭峰 日期：2021.2.25 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | | 批准人 | | |
|  |  | | | |  | | |

**测量过程有效性确认表**