江苏六维智能物流装备股份有限公司

涂层厚度测量过程有效性确认记录

编号:

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 |  | 测量过程名称 | 涂层厚度测量过程 | 测量过程规范编号 | LW-A-002 |
| 所在部门 | 自动化部 | 测量项目 | 测量厚度 | 控制程度 | 关键 |
| 测量过程要素概述：测量设备：膜厚计测量方法：用膜厚计直接测量厚度。环境条件：常温测量软件；无操作者技能：设备操作人员，经培训合格上岗，有两年以上经验。其他影响量：无 |
| 有效性确认记录:用膜厚计对同一样品同一位置涂层厚度进行测量，对测量过程的有效性进行确认：2021年1月15日用编号为NV-089膜厚计对样品进行三次厚度测量，平均厚度为55.1μm。2021年1月16日用编号为NV-089膜厚计对样品进行三次厚度测量，平均厚度为55.3μm。公司的膜厚计的测量过程的不确定为*U*=3.8μm*k*=2。E==0.037≤1当E≤1时，此测量过程有效。徐霖霖.jpg确认人员： 日期：2021.1.16 |
| 变更记录: |
| 日期 | 变更内容 | 批准人 |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

