



## 测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	产品粉末喷涂厚度检测		企业部门	质检部	
被测参数 要求	参数 M	70	导出计量要求	最大允许误差	$\pm 5 \mu\text{m}$
	公差 T	$10 \mu\text{m}$		允许不确定度	
	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
1. 涂镀层测厚仪	$(0 \sim 1300) \mu\text{m}$	$U = 0.61 \mu\text{m},$ $(k=2)$	$\pm 4.0 \mu\text{m}$		
2.					
3.					
测量过程控制规范编号					满足
测量方法编号	涂层测厚仪测量过程控制规范 YG-ZJ-003				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	邓梓胜				满足
测量不确定度评定方法	附录 A 粉末喷涂厚度测量不确定度评定 (可另附)				满足
有效性确认方法	附录 B 测量过程有效性确认记录 (可另附)				满足
测量过程监视方法、 监视记录	附录 C 测量过程计量要求的导出及计量验证 (可另附)				满足
控制图绘制(如果有)	附录 D 涂层测厚仪测量过程监视统计记录表和质控图 (可另附)				满足
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. 测量过程监视在控制限内, 测量过程控制图绘制方法(如果有)正确。 审核结论: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)				

审核日期: 2020年11月 日

审核员:

企业部门代表:

