

高度控制测量过程有效性确认报告

编号: QA-FM-211

单位/部门: 质量部

测量过程名称		内径测量	测量项目	内径
测量过程计量要求		3mm(0~+0.03)		
测量过程规范要求	主要测量设备	数显游标卡尺(0-150mm)		
	测量程序	内径直接测量		
	环境条件	温度-20℃-40℃ ; 湿度<90%RH		
	测量软件	无		
	操作者能力	持证上岗		
	其他影响量	无		
测量不确定度		0.012mm		
有效性确认结果		测量不确定度满足测量过程的计量要求, 所以该测量过程有效合格		
确认记录 查看了测量过程计量要求的导出记录和测量过程的测量不确定度评定报告以及现场实际测量情况, 均属可统计状态。所以有效性确认结论正确。 为保证测量的准确性, 使用中对设备有效状态进行管控。				

确认人:

日期: 2018.3.2