

附录 C

成都永业有限公司

高度控制测量过程有效性确认记录

测量过程编号	序号 3	测量过程名称	台面板材厚度 测量	测量过程规范 编号	CDYY-CLGF-01
所在部门	技术质检部	测量项目	直径	控制程度	高度控制
<p>测量过程要素概述：</p> <p>测量设备：（0—150）mm 游标卡尺，±0.03mm</p> <p>测量方法：将（0—150）mm 的游标卡尺首先校对好零位，然后用游标卡尺直接测量台面板材厚度，记录下原始数据。</p> <p>环境条件： 常温</p> <p>测量软件：无</p> <p>操作者技能：操作人员，经培训合格。</p> <p>其他影响量：无</p>					
<p>有效性确认记录：</p> <p>用编号 C1110255847，（0—150）mm 卡尺，对核查标准厚度为 12.70mm 的钢板进行测量，</p> <p>2022.4.15 日测量三次平均测量值为 12.72mm；</p> <p>2022.4.20 日测量三次平均测量值为 12.70mm</p> <p>（0—150）mm 游标卡尺的测量过程扩展不确定为 $U=0.03\text{mm}$ $k=2$</p> <p>测量过程的有效性按下列方法计算：</p> <p>$E=\frac{ Y1-Y2 }{U}=0.67\leq 1$ 时，测量过程正常，测量数据稳定，满足计量要求。</p> <p>当 $E\leq 1$ 时，此测量过程有效。</p> <p>确认人员：谢科蓉日期：2022 年 4 月 20 日</p>					
变更记录：					
日 期	变 更 内 容			批准人	