高度控制测量过程有效性确认记录

编号:

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | HB-ZG-JL-02-2021 | 测量过程名称 | 锯路误差 | 测量过程规范编号 | HB-ZG-JLGF-02-2021 |
| 所在部门 | 质量部 | 测量项目 | 长度 | 控制程度 | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：测量设备：游标卡尺测量方法：采用直接测量法，用游标卡尺对锯路误差长度进行测量，游标卡尺显示被测量数据，并记录。环境条件：常温测量软件：无操作者技能：仪器操作人员，经培训合格上岗，有两年以上经验。其他影响量：无  |
| 有效性确认记录:用70mm样块对测量过程的有效性进行确认：2021年08月20日马荀用游标卡尺对70mm样块进行3次测量，平均尺寸为70.02mm2021年08月21日杨学宏用游标卡尺对70mm样块进行3次测量，平均尺寸为70.00mm公司的游标卡尺测量过程不确定度为：*U*=1.2mm *k*=2=0.01≤1，此过程有效。马荀.jpg确认人员： 日期：2021.08.21 |
| 变更记录: |
| 日 期 | 变 更 内 容 | 批准人 |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |