高度控制测量过程有效性确认记录

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 圆管弯曲处圆度 | 测量过程规范编号 | | HM/JY-03 |
| 所在部门 | | 质检部 | 控制程度 | | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：  测量设备：(0-200)mm游标卡尺 ±0.03mm  测量方法：用游标卡尺测量圆管弯曲处管径，最大值与最小值差值即为圆管弯曲处圆度。  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。  其他影响量：无 | | | | | |
| 有效性确认记录:  对核查试样φ20的圆钢管进行测量，实际三次平均测量值为19.99mm。  (0-200)mm游标卡尺最大允许误差为±0.03mm，即MPE：±0.03mm，MPEV:0.03mm  测量过程的有效性按下列方法计算：  E= =0.01mm≤MPEV=0.03mm 时，测量过程正常，测量数据稳定，满足计量要求。  当E≤MPEV时，此测量过程有效。    确认人员： 日期：2022.5.17 | | | | | |
| 变更记录: | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | 批准人 | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |