测量过程有效性确认记录

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 立柱高度测量 | 测量过程规范编号 | | JH-CL-01 |
| 所在部门 | | 技术部 | 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：将量块放于检测平台上，用游标卡尺进行尺寸测量，并读出测量数据。  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，有两年以上经验，且取得安全操作上岗证。  其他影响量：无 | | | | | |
| 有效性确认记录:  用标准量块50mm对加工尺寸检测过程的有效性进行确认：  2022年7月3日用游标卡尺对标准量块进行三次尺寸检测，平均测量尺寸为50.02mm；  同时对立柱高度尺寸进行三次测量，平均高度测量尺寸为50.12mm；  测量不确定度U=0.03mm  E=/ U=0.23  当E≤1时，此测量过程有效。  确认人员：谢志新 日期：2022.7.10 | | | | | |
| 变更记录: | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | 批准人 | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |