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=0.03mmE=$\left⌈y\_{0}−\overbar{y}\right⌉$/ 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 |
|  |   |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |