附录3

高度控制测量过程有效性确认记录

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  测量过程名称 | 铝合金型材壁厚测量 | 测量过程规范编号 | XX/CL-GF-01  |
| 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：（0-25）mm外径千分尺，±0.004mm测量方法：将（0－25）mm的外径千分尺首先校对好零位，然后用外径千分尺直接测量。环境条件： 常温测量软件；无操作者技能：操作人员，经培训合格。其他影响量：无  |
| 有效性确认记录:（0－25）mm的外径千分尺经检定校准，检测者对核查标准厚度y0 = 1.50mm钢板进行测量，实际三次平均测量值$\overbar{y}=1.$503mm。 (0－25)mm的外径千分尺的最大允许误差MPEV=±0.004mm测量过程的有效性按下列方法计算：E=$ \left|y\_{0}-\overbar{y}\right|$ =0.003mm≤MPEV=±0.004mm时，测量过程正常，测量数据稳定.此测量过程有效。确认人员： 日期：2021.12.18 |
| 变更记录: |
| 日 期 | 变 更 内 容 | 批准人 |
|  |   |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |