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= =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 | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |