高度控制测量过程有效性确认记录

编号:FM-JSHY-G05-02-007

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | | 10 | 测量过程名称 | 100000587下壳体总成车身孔位置 | 测量过程规范编号 | | JSHY－G04－WI05－008 |
| 所在部门 | | 质量部 | 测量项目 | 位置度 | 控制程度 | | 关键 |
| 测量过程要素概述：100000587下壳体总成车身孔位置度  测量设备：6 轴关节式测量臂LHY01019  测量方法：关节式测量臂测量采用直接接触法，将被测量块表面按拭干净，进行测量，并记录。  环境条件：温度（18-25）℃， 湿度（25-75）%  测量软件；有  操作者技能：具有上岗资质证书。  其他影响量：无 | | | | | | | |
| 有效性确认记录:  用长度（500±0.0044）mm标准量块对6 轴关节式测量臂的检测过程的有效性进行确认：  2022年6月29日试验员张栋用6 轴关节式测量臂对标准量块进行3次检测,平均值为500.002mm。  关节式测量臂的*MPE*=±0.066mm,*MPEV*=0.066mm  ∣-∣= 0.002mm≤*MPEV*，  当 时，此测量过得有效。  WPS图片-抠图  确认人员： 日期：2022.6.29 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日期 | 变更内容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |