高度控制测量过程有效性确认记录

编号: 02

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | 65 | 测量过程名称 | 铜套内径 | 测量过程规范编号 | HDZD/QP3.22-1 |
| 所在部门 | 质量部 | 测量项目 | 内径 | 控制程度 | 关键 |
| 测量过程要素概述：测量设备：游标卡尺测量方法：用游标卡尺直接测量铜套内径，直接读数。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，操作人员取得安全操作上岗证。其他影响量：  |
| 有效性确认记录:用游标卡尺对同一样品内径进行测量，对测量过程的有效性进行确认：2022年6月09日用游标卡尺对样品进行内径尺寸测量，平均尺寸为100.02mm。2022年6月10日用游标卡尺对样品进行内径尺寸测量，平均尺寸为100.04mm。铜套内径测量过程的不确定为 *U*=0.06mm *k*=2E= =0.24≤1 当E≤1时，此测量过程有效。fcb6e2352cade34bbb5051f96dca7f5 - 副本确认人员： 日期：2022.6.10 |
| 变更记录: |
| 日 期 | 变 更 内 容 | 批准人 |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |