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*=2  E= =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 | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |