



测量过程有效性确认记录

测量过程名称	平板检定过程控制		
确认单位	理化计量中心		
确认内容			
一、测量设备的计量要求			
工艺计量要求		实际配置	
1. 工艺控制限：(1000×600) mm 平板 0 级 2. 设备要求：分辨率 0.001mm/m 最大允差 ±0.002 mm/m 3. 控制方法：Q/CHZ-TJ-JL016A 平板检定过程控制规范 4. 人员要求：取得检定员证 5. 环境条件：温度 (20±5) °C, 湿度 ≤80%RH		1. 设备：电子水平仪 1.1 测量范围：(0~5) mm/m 1.2 分辨率：0.001mm/m 1.3 误差范围：±0.0011 mm/m 2. 人员资格：取得检定员证 3. 现场环境：温度 (20~21) °C, 湿度 ≤80%RH 4. 量值溯源：东华 3611 计量站	
二、测量过程验证情况 用电子水平仪对平板进行检定，测量过程的有效性进行验证： 丁辉用电子水平仪对平板进行 3 次测量，得出平均值为 $y_1=5.6$ 同一天，游勇华用同一量块对三坐标测量机进行 3 次测量，得出平均值为 $y_2=5.5$ $E_n = \frac{ y_1 - y_2 }{\sqrt{2}U} = 0.1 / (\sqrt{2} \times 1.4) = 0.05 \leq 1$ 当 $E_n \leq 1$ 时，此测量过程有效。			
三、测量过程监视和分析 通过统计分析，控制图中各点均在控制限内，满足判异准则要求。（详见测量过程监视记录和控制图）			
结论	测量过程控制有效		
确认人	李敏	日期	2022.11.9