附录C

高度控制测量过程有效性确认记录

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | | 002 | 测量过程名称 | 零部件尺寸测量 | 测量过程规范编号 | | DAQOT004-002 |
| 所在部门 | | 质量部 | 测量项目 | 测量量块尺寸 | 控制程度 | | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：用三坐标测量机对量块进行测量。  测量设备：三坐标测量机，最大允许误差0.0047mm。  测量方法：将三坐标工作台及被测零件表面擦拭干净。将量块平稳放在工作台上，将测针靠近工件测量一个点，然后重复上述步骤测量四个点及以上的测量点，然后保存。最后从计算机上读取数值。  环境条件：温度（20±2）℃，相对湿度（25-75）%RH。  测量软件：有  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:  查看三坐标测量机，校准证书编号：C220801089TYX-01，校准日期为2022年8月16日，校准机构：深圳市华测计量技术有限公司，符合要求。  2022年9月12日，操作员朱佳飞用三坐标测量机，对量块进行测量，取三次平均测量值为y1=121.8002mm 。  2022年9月12日，操作员吴洁用同一台三坐标测量机，对量块进行测量，取三次平均测量值为y2=121.7999mm。  三坐标测量机的测量过程扩展不确定为U=1.53μm k=2  测量过程的有效性按下列方法计算：  E =0.138≤1，测量过程正常，测量数据稳定，满足计量要求。  当E≤1时，此测量过程有效。  朱金飞.jpg  确认人员： 日期：2022.9.12 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |