49TYJ-CIX型电机线圈匝数测量过程有效性确认记录

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 49TYJ-CIX型电机线圈匝数测量过程 | 测量过程规范编号 | NBJL-CLGF-202103 | |
| 所在部门 | | 品保部 | 控制程度 | 高度控制 | |
| 测量过程要素概述：  测量设备：线圈圈数测量仪  1.测量方法：将待检的线包组件中心孔穿过匝数测量仪的柱子，然后将线包的两引线分别接通仪器的两接线柱，将匝数测量仪的可调柱子转接到另一柱子，使之成封闭。选定好线圈圈数测量仪的测量量程，并调零校对好，仪器上显示线圈的实际匝数。  环境条件：常温  测量软件；无  操作者技能：操作人员，经培训合格，有多年经验，且公司授权。  其他影响量：无  产品：同一型号 同一批次，同一材质 | | | | | |
| 有效性确认记录:   1. 采用编号为1001090的线圈圈数测量仪进行检测，此台测量设备2022年04月29日经   江苏银河计量检测有限公司校准，经计量确认合格。  2. 2022年11月15日用上述线圈圈数测量仪，对9650匝的定值线圈进行检测，三次测量分别为9648匝、9647匝、9649匝，得出三次的平均值9648匝；  线圈圈数测量仪的最大允许误差为±20匝  =2匝≤20匝  线圈圈数测量仪测量过程正常，测量数据稳定，满足计量要求，此测量过程有效。    确认人员： 日期：2022.11.15 | | | | | |
| 变更记录: | | | | | |
| 日期 | 变更内容 | | | | 批准人 |
|  |  | | | |  |
|  |  | | | |  |
|  |  | | | |  |
|  |  | | | |  |