宁波合力机泵股份有限公司

测量过程有效性确认记录

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号  | 220930-1  | 测量过程名称  | 孔平行度测试  | 测量过程规范编号  | NBHL-ZJ-QC-06- 2020  |
| 所在部门  | 质检部  | 测量项目  | 曲轴箱孔 平行度测量  | 控制程度  | 高度控制  |
| 测量过程要素概述： 测量设备：三坐标 测量方法：将产品固定平放在三坐标仪检测台上，用三坐标直接测量，分别做 5次取平均值，记录表 1表 2数值 环境条件：温度：20℃±2℃ 相对湿度：相对湿度(55-65)%RH 测量软件；有 操作者技能：操作人员，经培训合格，有两年以上经验，且公司授权。 其他影响量：无  |
| 有效性确认记录: 三坐标对样件的曲轴箱进行重复性测量，每次测量重复测量3次得出 3组数据，两次测量进行比较。2022年 9月 20日操作者对曲轴箱孔距 140mm平行度进行 3次测量，平均值 0.0083mm 2022年 9月 30日操作者对曲轴箱孔距 140mm平行度进行 3次测量，平均值0.0076mm 三坐标测量机最大允许误差(4+4L/1000) μm，140mm,则为0.0046mm,即MPEV=0.0046mm量过程的有效性按下列方法计算： E= *y*1- *y*2 /MPEV≤1 0.0007/ 0.0046= 0.15≤1 三坐标测量机试验过程正常，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：2022.9.30  |