

计量验证过程表

No: 0605300MB-052-C

测量过程名称	尺寸测量过程			
测量过程的 计量要求	工艺要求	垂直度: $\pm 30'$		
	最大允许误差 (T)	/		
	允许不确定度 ($U_{\text{允}}$)	由公式 $\leq \frac{1}{3}T$, 得出垂直度: $U_{\text{允}} \leq 10'$ ($k=2$)		
测量设备的 计量特性	测量设备名称	视频测量仪	设备编号	FW100531007
	测量范围	垂直度: 360°		
	最大允许误差/准确度/测量不确定度		垂直度: $U_{\text{允}}=20''$	
	检定/校准单位	广东省计量科学研究院		
	检定/校准日期	2019.8.14	证书编号	CYY201900787 CYY201900926
	检定/校准结果	合格, 测量结果扩展不确定度: 垂直度: $U=20'' k=2$		
计量验证	1、测量设备: 视频测量仪编号 FW100531007, 经过检定后, 确认合格。 2、根据测量过程的不确定度评定记录: 垂直度: $U=6.2$ ($k=2$), $U \leq \frac{1}{3} \text{MPEV}$, 即 $U=6.2 \text{分} \leq 10 \text{分}$, $U_{\text{允}}=10 \text{分}$; 满足工艺要求。 3、根据测量过程比对记录, 两个样品平行度的平均值分别为 -0.067mm 和 0.071mm, 不超过 $\pm 0.1\text{mm}$, 满足工艺要求。 4、过程操作人员: 何晓君 经过培训上岗, 符合要求。 5、过程测量方法: 文件 C6-[2010]003, 已经纳入体系文件受控。 6、过程监视: 根据 2020.06.23 的过程核查记录, 过程没有出现失控。 综合上述 6 点, 过程确认有效。			

验证/日期: 何晓君 2020.6.23

审核/日期: 黄剑伟 2020.6.23