

附录 B

高度控制测量过程有效性确认记录

测量过程名称	冷轧钢板厚度测量	测量过程规范编号	GZ-CL-02
所在部门	品管部	控制程度	高度控制
测量过程要素概述: 测量设备: 0~25mm 千分尺 测量方法: 先将千分尺移动两量测量面, 接触置零位, 对准零位, 然后测量冷轧钢板, 测量时应注意将千分尺与钢板平面保持垂直, 轻轻地将千分尺测量面接触钢板表面, 读取千分尺示值即为钢板的厚度。使用千分尺测量时, 应多部位测量板材厚度的方法确认材料的厚度是否均匀。 环境条件: 常温 测量软件: 无 操作者技能: 测量设备操作人员, 经培训合格。 其他影响量: 无			
有效性确认记录: (用自制的标准厚度 2.30mm 不锈钢钢板) 用重复测量法对不锈钢钢板厚度测量过程进行有效性确认: 2020 年 8 月 26 日用 0~25mm 千分尺进行复现性检测, 对自制的标准厚度 2.30mm 冷轧钢板进行检测, 取三次测量的平均值为 2.302mm 千分尺最大允许误差 $MPE=\pm 0.004mm$, $MPEV=0.004mm$ 当 $y_0 - \bar{y} = 0.002mm \leq MPEV=0.004mm$ 时, 测量过程有效。			
确认人员: 简佑平		日期: 2020.8.26	
变更记录:			
日期	变更内容	批准人	

