丰城市东鹏陶瓷有限公司

测量过程有效性确认记录

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 成品厚度测量过程 | 测量过程规范  编号 | | FMW072-004 |
| 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：游标卡尺  测量方法：从检验台拿过工具取出数显游标卡尺（检查卡尺表面是否污损或有液体残留，若正常进入下部操作）。旋动调节钮调节至尺身顺畅移动；用右手抓取臂，大拇指抵在尺身上。测前归零，按下电源键，显示屏上会出现数值；向上推紧卡尺使测距为零，此时按下归零键，屏幕显示为0.00,测量前确认数值单位为mm，若不是，则按单位键进行切换。将被成品砖四个角卡在数显游标卡尺上，测量值传递给容栅[位移传感器](https://www.baidu.com/s?wd=%E4%BD%8D%E7%A7%BB%E4%BC%A0%E6%84%9F%E5%99%A8&tn=SE_PcZhidaonwhc_ngpagmjz&rsv_dl=gh_pc_zhidao" \t "_blank)，当主栅和副栅之间有相对位移产生时，这种位移就会转换为数字量，通过显示部分（液晶屏）显示出来。规范认真做好记录。  环境条件：室外常温，室内（10-30）℃。  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:(用游标卡尺检测标准厚度为11mm的成品砖)  用重复测量法对游标卡尺检测过程进行有效性确认：  2020年12月19日用游标卡尺对标准厚度为11mm的成品砖进行重复现性检测，取10次测量的平均值为10.99mm  游标卡尺最大允许误差MPE=±0.02mm,MPEV=0.02mm  当 =**0.01mm**=0.02时，测量过程有效。  确认人员： 日期：2020.12.19 | | | | | |
| 变更记录: | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | 批准人 | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |

FMR071-003 V0.1