附录C

高度控制测量过程有效性确认记录

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | AJ/MP-001 | 测量过程名称 | 板材厚度测量 | 测量过程规范编号 | AJ/MP-001 |
| 所在部门 | 品控部 | 测量项目 | 板材厚度测量 | 控制程度 | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：测量设备：0-150mm游标卡尺测量方法：先将游标卡尺对准零位，然后测量板材厚度尺寸，测量时应注意将游标卡尺的量爪与板材平面保持平行，轻轻地将游标卡尺测量面接触板材表面，读取游标卡尺示值即为板材的厚度。使用游标卡尺测量时，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25.00mm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：2019年9月21日用0-150mm游标卡尺进行复现性检测，对25mm的板材度厚进行检测，取10次测量的平均值为25.01mm2019年9月25日用0-150mm游标卡尺进行复现性检测，对同一25mm的板材度厚进行检测，取10次测量的平均值为25.00mm。游标卡尺的扩展不确定度U为0.026mmE= =0.003当E≤1时, 测量过程有效。确认人员：肖天明 日期：2020.12.23 |
| 变更记录: |
| 日期 | 变更内容 | 批准人 |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |