

内径测量 高度控制测量过程管理规范

一. 测量方法

- 1.1 开机检查电池电压是否正常；擦净工件被测表面；
- 1.2 数显卡尺的读数方法直接在 LCD 显示窗读取所测值；
- 1.3 使用时将量测面合起来，当外爪靠拢时按“ZERO”归零；
- 1.4 用手握住主尺，四个手指抓紧，大拇指按在游标的右下侧半圆轮上，并用大拇指轻轻移动游标使活动量爪能卡紧被测物体，略旋紧固定螺钉，再进行读数；

二. 测量设备

测量过程所使用的测量设备有：
型号规格为0-150mm数显游标卡尺，且检定验证合格。

三. 测量环境条件

温度-20℃-40℃；湿度<90%RH 均符合数显游标卡尺使用要求。

四. 操作等技能

测量过程的使用者均经过了有关的培训，并达到了应具备的技能。

五. 测量过程计量要求的导出和测量设备的配备

见附件1：测量过程计量要求的导出和测量设备的配备计算（验证）

六. 测量过程的有效性确认

6.1 测量不确定度评定

见附件2：测量不确定度评定报告

6.2 测量过程的有效性确认

只有当测量过程的测量不确定度评估结果优于测量过程的计算要求时，才认为该测量过程确认有效。

具体见附件3：高度控制测量过程有效性确认报告

七. 测量过程运作中的监控

本测量过程投运后，对运作中的状态，根据文件规定的监控间隔，采用核查方法实施监控。

7.1 编制核查作业指导书（见附件4）

7.2 做好核查记录，并作出状态趋势图，确保测量过程始终处于可控状态（见

附件5)。

八. 测量过程的日常维护

8.1 对测量过程中所使用的测量设备按规定的的时间间隔进行计量确认，确保其合格有效。

8.2 测量设备的使用者在使用前应对测量设备的状态是否可控进行确认。

8.3 测量环境的变化，应满足测量设备的使用要求。

8.4 当测量设备的计量特性不能满足测量过程的计量要求时，应调整或更换测量设备，并对测量过程进行有效性确认。

8.5 做好维护记录（见附件6）。

九. 附件

1.测量过程计量要求的导出和测量设备的配备计算

2.测量不确定度评定报告

3.高度控制测量过程有效性确认报告

4.测量过程核查作业指导书

5.高度控制测量过程监视记录

6.测量管理体系监视记录

编制: 东明南

审核:

Wu/in 3.m.

批准/日期:

Jan