外径尺寸测量过程有效性确认记录

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  编号 | | 03 | 测量过程名称 | 外径尺寸测量过程 | 测量过程规范  编号 | | DC-M-03 |
| 所在部门 | | 品质管理部 | 测量项目 | 尺寸测量 | 控制程度 | | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：  测量设备：坐标测量机  测量方法：测量采用直接测量，用坐标测量机直接量块尺寸，读取测量数据，并记录。  环境条件：（18～26）℃ >70%RH  测量软件；无  操作者技能：仪器操作人员，经培训合格，熟练操作测量设备。  其他影响量：无 | | | | | | | |
| 有效性确认记录:  通过与9.5mm标准量块的比对，对外径尺寸测量过程的有效性进行确认：  2019年4月10日员工隋梦君用坐标测量机对标准量块进行三次尺寸检测，平均值为9.5002mm。  坐标测量机的校准扩展不确定度为：*U*=1μm +1.4\*10-6L (*k*=2) 即：*U*=1.0133μm (*k*=2)  |y-y0|=|9.5002-9.5000|=0.0002mm  |y-y0|< U 此测量过程有效。  确认人员：隋梦君 日期：2021.1.10 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |