江苏凤灵乐器有限公司

高度控制测量过程有效性确认记录

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | 02 | 测量过程名称 | 琴弦直径均匀度测量 | 测量过程规范编号 | G/FLG-1307-2020 |
| 所在部门 | 质管部 | 测量项目 | 位置度 | 控制程度 | 关键 |
| 测量过程要素概述：测量设备：外径千分尺 测量方法：外径千分尺测量采用直接接触法，将被产品表面擦拭干净，进行测量，并记录。环境条件：常温 测量软件；无操作者技能：仪器操作人员，经培训合格，有两年以上经验，操作人员取得安全操作上岗证。其他影响量：无  |
| 有效性确认记录:用0.38mm标准产品对外径千分尺的检测过程的有效性进行确认：2021年8月12日检验员用外径千分尺对标准产品进行三次检测,平均值为0.381mm。外径千分尺的测量最大允许误差MPEV=±0.004mmE =∣$y\_{0}$-$\overline{y}$∣= 0.001mm≤MPEV=0.004mm此测量过程有效。 确认人员： 583f0a736e30714aadf69cd15c67425 日期：2021.8.12  |
| 变更记录: |
| 日期 | 变更内容 | 批准人 |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |