江苏凤灵钢琴有限公司

**弦轴直径测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 弦轴直径测量过程 | 测量过程规范编号 | | FLGQ-CL-01 |
| 所在部门 | | 质管部 | 控制程度 | | 关 键 |
| 测量过程要素概述：用7.00mm标准样品进行测量  测量设备：游标卡尺(0-150)mm  测量方法：用标准样品进行测量比对  环境条件：常温  测量软件；无  操作者技能：操作人员，经培训合格，有两年以上经验，且取得操作上岗证。  其他影响量：无 | | | | | |
| 有效性确认记录:  用游标卡尺对7.00mm的标准样品进行测量，通过测量设备对测量过程进行比对，对测量过程的有效性进行确认：  2021年8月14日试验员用游标卡尺对标准样品进行三次检测,长度分别为7.00mm，7.02mm，7.02mm，平均值为7.013 mm。  游标卡尺的测量最大允许误差MPEV=±0.02mm  E =∣-∣= 0.013mm≤MPEV=0.02mm  此测量过程有效。    确认人员： 日期：2021.8.14 | | | | | |
| 变更记录: | | | | | |
| 日期 | 变更内容 | | | 批准人 | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |