江苏天工工具有限公司

麻花钻外径尺寸检测测量过程有效性确认记录

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | / | 测量过程名称 | 麻花钻外径尺寸检测测量过程 | 测量过程规范编号 | TG MMSP:D-08-01-2021 |
| 所在部门 | 生产部门 | 测量项目 | 外径 | 控制程度 | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：测量设备：外径千分尺,测量范围：0-25mm，允许误差：±0.004mm测量方法：外径测量采用直接测量，用千分尺直接量取麻花钻外径，读取测量数据，并记录。环境条件：(25±5)℃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:用复现性比对方法对麻花钻外径尺寸检测测量过程的有效性进行确认：2021年9月11日用外径千分尺对留样麻花钻外径尺寸进行三次测量，平均值y1为3.497mm2021年9月12日用外径千分尺对留样麻花钻外径尺寸进行三次测量，平均值y2为3.495mm公司的外径千分尺的测量过程的不确定为 *U*=6.128µm。E= =0.23≤1当E≤1时，此测量过程有效。确认人员： 日期：2021.9.12 |
| 变更记录: |
| 日期 | 变更内容 | 批准人 |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |