江苏凯泉泵业制造有限公司

高度控制测量过程有效性确认记录

编号:

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 泵盖内径尺寸测量 | 测量过程规范编号 | | KQ/CL-GF-01 |
| 所在部门 | | 质量技术部 | 控制程度 | | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：  测量设备：内径千分尺  测量方法：尺寸测量采用直接接触法，将被测标准块表面清理干净，用内径千分尺测量泵盖内径尺寸，读出被测数据，并记录。  环境条件：常温  测量软件；无  操作者技能：设备操作人员，经培训合格上岗，有两年以上经验。  其他影响量：无 | | | | | |
| 有效性确认记录:  用内径为50mm的标准块对内径千分尺的测量过程的有效性进行确认：  2021年1月26日用内径千分尺对标准块进行三次尺寸测量，平均尺寸为50.002mm。  公司的内径千分尺的MPEV=0.006mm  当 =0.002≤MPEV=0.006时， 此测量过程有效。  **412427f8b6fe833374d75afa2ef97ca**  确认人员： 日期：2021.1.26 | | | | | |
| 变更记录: | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | 批准人 | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |