绝缘板控制测量过程有效性确认记录

编号:

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 绝缘板尺寸测量 | 测量过程规范编号 | | JCCL—GF—01 |
| 所在部门 | | 技术开发部 | 控制程度 | | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：  测量设备：钢卷尺（0-3）m  测量方法：尺寸测量采用直接接触法，将被测工件表面清理干净，用钢卷尺测量控制箱内绝缘板尺寸，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436mm标准件对绝缘板尺寸测量过程的有效性进行确认：  2020年12月10日用钢卷尺对标准件进行三次尺寸测量，平均尺寸为436.2mm。  2020年12月11日用钢卷尺对标准件进行三次尺寸测量，平均尺寸为436.4mm。  绝缘板尺寸经测量后扩展不确定度2×0.065=0.13 mm  E= =0.27≤1 ， 此测量过程有效。  汪凯电子签  确认人员： 日期：2020.12.11 | | | | | |
| 变更记录: | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | 批准人 | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |