**附3**

**测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | 2020-03 | 测量过程名称 | 漆包线厚度测量过程 | 测量过程规范编号 | HNJST-50-XZ-03 |
| 所在部门 | 质量安全管理及检试验部 | 测量项目 | 漆包线厚度尺寸测量 | 控制程度 | 高度控制 |
| 测量过程要素概述： 测量设备：电子数显千分尺（0-25）mm，示值误差：±0.002mm。测量方法：按照HNJST-QMS-WI-055《漆包铝线检验作业指导书》进行测量。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，取得上岗证。其他影响量：无。  |
| 有效性确认记录:1、查看（0-25）mm的电子数显千分尺，其校准证书编号：ZS21113109W，校准日期：2021.03.05，符合要求。**2、**检测结果有效性确认过程:（1）2021年11月20日用数显千分尺对5个同类型的样品进行检测，平均值为$\bar{y}$1= 1.502mm

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| n | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 厚度尺寸（mm） | 1.502 | 1.503 | 1.504 | 1.502 | 1.501 |

（2）2021年12月20日用数显千分尺对5个同类型的样品进行检测，平均值为$\bar{y}$2= 1.503mm

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| n | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 厚度尺寸（mm） | 1.503 | 1.502 | 1.504 | 1.504 | 1.501 |

检测结果的扩展不确定度为 *U＝*0.004mm *k*=2 $$ E\_{n}=\frac{\left|\overbar{y}\_{1}-\overbar{y}\_{2}\right|}{\sqrt{U\_{1}^{2}+U\_{12}^{2}}}=\frac{\left|\overbar{y}\_{1}-\overbar{y}\_{2}\right|}{\sqrt{2}U}=0.07<1$$当En≤1时，此测量过程有效。确认人员：林贻京 日期：2021年12月20日 |
| 变更记录: |
| 日 期 | 变 更 内 容 | 批准人 |
|  |  |  |