附录C

测量过程有效性确认记录

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | 02 | 测量过程名称 | 离心机轴套内径尺寸测量 | 测量过程规范编号 | HX/CL-01 |
| 所在部门 | 生产技术部 | 测量项目 |  内径测量  | 控制程度 | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：测量设备：(0~150)㎜游标卡尺测量方法：游标卡尺测量采用直接接触法，将被测工件表面机械加工到图纸规定尺寸，离心机轴套达到规定标准后，将游标卡尺置于被测工件表面上，按照游标卡尺操作规程要求进行内径测量，游标卡尺显示被测量数据，并记录。环境条件： 常温测量软件；无操作者技能：测量设备使用操作人员，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:1、用游标卡尺对离心机轴套内径进行测量，通过比对对测量过程的有效性进行确认：2、检测过程有效性进行确认：1)、2021年11月22日 用游标卡尺对实物进行5次检测，平均值为=20.04㎜2)、2021年11月30日 用游标卡尺对实物进行5次检测，平均值为=20.08㎜测量过程的扩展不确定度*U*=0.05㎜ *k*=2， E n=| | /U E n=|20.04-20.08|/（1.414\* 0.05）=0.57㎜<1 当E n≤1时 该测量过程有效。此过程测量数据的稳定，满足计量要求，此测量过程有效。确认人员：于洪光cd1624945963b37ba72e7a0847a75f9 日期：2021.11.30 |
| 变更记录: |
| 日期 | 变更内容 | 批准人 |
|  |  |  |
|  |  |  |