附录C

高度控制测量过程有效性确认记录

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  测量过程名称 | 办公桌脚底平稳性检测测量过程 | 测量过程规范编号 | HH/CL-GF-02 |
| 所在部门 | 质检部 | 控制程度 | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：测量设备：(0-5000)mm钢卷尺 测量方法：办公桌组装后测量四只台脚的长度，用钢卷尺测量，分别将四只台脚的长度测得值记录下来，将最大值减最小值，即是实验台的平稳性。环境条件： 常温测量软件；无操作者技能：仪器操作人员，经培训合格。其他影响量：无  |
| 有效性确认记录:2021年12月19日,对核查试样长度为800mm的铝合金板进行测量，实际三次平均测量值为 800.15mm。测量过程的有效性按下列方法计算：测量过程的扩展不确定度为*U*=0.62mm，*k=*2En=0.17当En≤1时，测量过程有效。此En=0.17<1 ，该测量过程有效。确认人员：施乐 日期：2021.12.19 |
| 变更记录: |
| 日 期 | 变 更 内 容 | 批准人 |
|  |   |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |