

附录 B

北京世纪京美家具（淮北）有限责任公司 高度控制测量过程有效性确认记录

测量过程编号	序号 3	测量过程名称	扶手椅扶手高 测量	测量过程规范 编号	SJJM-CL-01
所在部门	质控部	测量项目	高度方向尺寸	控制程度	高度控制

测量过程要素概述：

测量设备：(0—300) mm 游标卡尺，±0.04mm

测量方法：将(0—300) mm 的游标卡尺首先校对好零位，然后用游标卡尺直接测量扶手椅扶手高，记录下原始数据。

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。

其他影响量：无

有效性确认记录：

用编号 0706082，(0—300) mm 卡尺，对核查标准厚度块 200.70mm 进行重复测量，

2022.3.25 日测量三次平均测量值为 200.72mm；

2022.4.05 日测量三次平均测量值为 200.70mm

测量过程扩展不确定为 $U=0.05\text{mm}$ $k=2$

测量过程的有效性按下列方法计算：

$$E = \frac{|y_2 - y_1|}{\sqrt{2}U} = 0.28 \leqslant 1 \text{ 时，测量过程正常，测量数据稳定，满足计量要求。}$$

当 $E \leqslant 1$ 时，此测量过程有效。

确认人员：

李丰收

日期：2022 年 4 月 05 日

变更记录：

日期	变 更 内 容	批准人
