


## 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<br>测量 | 测量过程规范<br>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       |
| <p>测量过程要素概述：</p> <p>测量设备：（0—300）mm 游标卡尺，±0.04mm</p> <p>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。</p> <p>环境条件： 常温</p> <p>测量软件：无</p> <p>操作者技能：操作人员，经培训合格。</p> <p>其他影响量：无</p>  |         |        |              |              |            |
| <p>有效性确认记录：</p> <p>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，</p> <p>2022.3.25 日测量三次平均测量值为 200.72mm；</p> <p>2022.4.05 日测量三次平均测量值为 200.70mm</p> <p>测量过程扩展不确定为 <math>U=0.05\text{mm}</math> <math>k=2</math></p> <p>测量过程的有效性按下列方法计算：</p> $E = \frac{ y_2 - y_1 }{\sqrt{2}U} = 0.28 \leq 1 \text{ 时，测量过程正常，测量数据稳定，满足计量要求。}$ <p>当 <math>E \leq 1</math> 时，此测量过程有效。</p> <p>确认人员： </p> <p>日期：2022 年 4 月 05 日</p> |         |        |              |              |            |
| 变更记录：   |         |        |              |              |            |
| 日 期   | 变 更 内 容 |        |              | 批准人          |            |
|   |         |        |              |              |            |

|  |  |  |
|--|--|--|
|  |  |  |
|  |  |  |