附录C

高度控制测量过程有效性确认记录

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | **办公桌平稳性检测** | 测量过程规范编号 | | ZR/CL-GF-02 |
| 所在部门 | | 质管部 | 控制程度 | | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：  测量设备：0-5000mm钢卷尺  测量方法：办公桌组装后测量台的四只桌脚的长度，用钢卷尺测量，分别将四只桌脚的长度测得值记录下来，将最大值减最小值，即是办公桌的平稳性。  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:  2022年1月9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*U*=0.42%，*k*=2  测量过程的有效性按下式计算：  En= =0.25＜1，则此测量过程有效。  确认人员：王小中 日期：2022.1.9 | | | | | |
| 变更记录: | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | 批准人 | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |