**附3**

**测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 关键测量过程编号 | 001 | 测量过程名称 | 油管头四通外径尺寸测量过程 | 测量过程规范编号 | YCSDCL-GF-001 |
| 所在部门 | 技术质量部 | 测量项目 | 外径尺寸Φ480mm±0.3mm | 控制程度 | 高度控制 |
| 测量过程要素概述： 测量设备：游标卡尺，测量范围(0～1000)mm，最大允许误差±0.07mm。测量方法：依据YCSD-JYGC-001《锻件进厂出厂检验规程》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，有两年以上经验，操作人员取得上岗证。其他影响量：无。  |
| 有效性确认记录:1、查看游标卡尺，校准日期：2022年6月21日，符合要求。**2、**检测结果有效性确认过程:（1）2022年1月24日用游标卡尺对工件进行检测5次，平均值为$\bar{y}$1=498.256mm

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| n | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 外径尺寸（mm） | 498.26 | 498.24 | 498.28 | 498.26 | 498.24 |

（2）2022年6月22日用游标卡尺对工件进行检测5次，平均值为$\bar{y}$2= 498.248mm

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| n | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 外径尺寸（mm） | 498.28 | 498.24 | 498.26 | 498.22 | 498.24 |

检测结果的扩展不确定度为 *U＝*0.09mm，*k*=2 $$ E\_{n}=\frac{\left|\overbar{y}\_{1}-\overbar{y}\_{2}\right|}{\sqrt{U\_{1}^{2}+U\_{12}^{2}}}=\frac{\left|\overbar{y}\_{1}-\overbar{y}\_{2}\right|}{\sqrt{2}U}=0.06$$当En=0.06≤1时，此测量过程有效。确认人员：成晨 日期：2022年6月22日 |
| 变更记录: |
| 日 期 | 变 更 内 容 | 批准人 |
|  |  |  |