附录C

**测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量方法编号 | GB/T8806-2008 | 测量过程名称 | 管材平均外径检测 | 测量过程规范编号 | XHTCL/GK--001 |
| 所在部门 | 品管部 | 测量项目 | 检测平均外径尺寸 | 控制程度 | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：测量设备：游标卡尺 0-150mm测量方法：用卡尺的测量部分卡在管材外径上，轻轻调整卡尺，保证测量部位是工件的外径，准确读取游标卡尺的测量数据，并记录。环境条件：常温测量软件；无操作者技能：能准确使用游标卡尺，并会读数。其他影响量：无 |
| 有效性确认记录:使用标准长度40mm标准量块，游标卡尺的检测过程的有效性进行确认：2021年12月28日,用游标卡尺对标准量块进行三次长度检测，平均长度为39.98mm公司的游标卡尺的测量过程的不确定为 *U*=0.03mm k=2En= =0.02/0.042=0.48≤1 当En≤1时，此测量过程有效。确认人员： 韦浩斌 日期： 2021年12月28日, |
| 变更记录: |
| 日 期 | 变 更 内 容 | 批准人 |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |