**附3：**

**测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | 01 | 测量过程名称 | 饰面刨花板厚度测量过程 | 测量过程规范编号 | SDWYCL-GF-202102 |
| 所在部门 | 质检部 | 测量项目 | 厚度 | 控制程度 | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：测量设备：出厂编号13006362的游标卡尺，测量范围为（0-150）mm,最大允许误差为±0.03mm,*U*=0.01mm,*k*=2测量方法：按照SDWYCL-ZY-202101《检验作业指导书》的要求进行测量环境条件：常温测量软件；无操作者技能：操作人员，经培训合格上岗。其他影响量：  |
| 有效性确认记录:1、查看出厂编号13006362的游标卡尺校准证书，校准日期2022年03月18日，符合要求。2、检测过程有效性进行确认：（1）2022年03月21日，用（0-150）mm的游标卡尺对实物进行5次检测，平均值为1=17.888mm（2）2022年07月27日，用（0-150）mm的游标卡尺对实物进行5次检测，平均值为2=17.880mm测量结果的扩展不确定度为 *U*=0.04mm,*k*=2 En=此E n=0.14<1，此测量过程有效。确认人员： 方战科 日期：2022年07月27日 |
| 变更记录: |
| 日 期 | 变 更 内 容 | 批准人 |
|  |  |  |
|  |  |  |