**附录B**

**高度控制测量过程的有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | 201901 | 测量过程名称 | 成型丝宽度尺寸测量过程 | 测量过程规范编号 | CL-GF201901 |
| 所在部门 | 质安部 | 测量项目 | 宽度尺寸 | 控制程度 | 关键过程控制 |
| 测量过程要素概述：测量设备：测量范围（0~25）mm千分尺，分度值0.01mm测量方法：依据《007绕丝筛管工序检验规程》用千分尺采用直接测量法，测量外圆，读取实测数值，并记录。环境条件： 常温测量软件；无操作者技能：量具使用人员，经培训合格，取得操作上岗证。其他影响量：无  |
| 有效性确认记录:查看“千分尺校准证书”，校准日期为2019年8月27日，*U*=0.0013mm（*k*=2），符合要求检测过程有效性进行确认：2019年8月25日，用千分尺对工件进行三次检测，得值0.010mm，0.009mm，0.008mm，平均值为Y1=0.009mm2019年8月29日，用千分尺对工件进行三次检测，得值0.007mm，0.010mm，0.009mm，平均值为Y2=0.0087mm 千分尺校准证书上出具的扩展不确定度为 *U*=0.0013mm （*k*=2）测量过程的有效性按下列方法计算：En =0.16<1当En≤1时，此测量过程有效。确认人员： 刘滨 日期： 2019.8.29 |
| 变更记录: |
| 日 期 | 变 更 内 容 | 批准人 |
|  |  |  |