**配油盘厚度测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | | JYJS-  A172 | 测量过  程名称 | 配油盘毛坯厚度测量 | 测量过程  规范编号 | | JYGK-2022-01 |
| 所在部门 | | 质管部 | 测量  项目 | 盘厚测量 | 控制程度 | | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：  测量设备：(0-25)mm千分尺  测量方法：先将千分尺移动两量测量面，接触置零位，对准零位，然后测量盘厚，测量时应注意将千分尺与配油盘保持平行，轻轻地将千分尺测量面接触配油盘表面，读取千分尺示值即为配油盘的厚度。使用千分尺测量时，应用多部位测量零件厚度的方法确认配油盘的厚度是否均匀。  环境条件：常温  测量软件；无  操作者技能：测量设备操作人员，经培训合格。  其他影响量：无 | | | | | | | |
| 有效性确认记录:(自制的标准厚度为17mm的配油盘)  用重复测量法对配油盘厚度测量过程进行有效性确认：  2022年9月26日用（0-25）mm千分尺进行复现性检测，对17mm的配油盘进行检测，取三次测量的平均值为17.002mm  2022年10月25日用（0-25）mm千分尺进行复现性检测，对同一块17mm的配油盘厚度进行检测，取三次测量的平均值为16.998mm。  千分尺的扩展不确定度*U*为0.0074mm，k=2  En= = 0.4  当En≤1时, 测量过程有效。  确认人员： 雷红 日期：2022.10.26 | | | | | | | |
| 变更记录:  无 | | | | | | | |
| 日期 | 变更内容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |