附录C

测量过程有效性确认记录

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | | 2022-01 | 测量过程  名称 | 高压开关柜铜母线排厚度尺寸测量 | 测量过程规范编号 | | TBDG/CL-2022-01 |
| 所在部门 | | 质量工艺部 | 测量项目 | 厚度测量 | 控制程度 | | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：  测量设备：(0~300)㎜游标卡尺  测量方法：采用直接测量法，首先保证游标卡尺处于正常工作状态。按照ZL104《工艺作业指导书》，每次对被测母线排厚度重复测量不低于3次,读取被测量数据，并做好原始记录。用同一台游标卡尺至少每一月抽检2次，保存抽检原始记录，并绘制控制图，数据应稳定，符合计量要求。  环境条件： 常温  测量软件；无  操作者技能：测量设备使用操作人员，经培训合格，有两年以上经验,且取得操作上岗证.  其他影响量：无 | | | | | | | |
| 有效性确认记录:  1、用游标卡尺对母线排厚度进行测量，通过比对对测量过程的有效性进行确认：  2、检测过程有效性进行确认：  1)、2022年3月25日 用游标卡尺对实物进行5次检测，平均值为=10.04㎜  2)、2022年3月31日 用游标卡尺对实物进行5次检测，平均值为=10.08㎜  测量过程的扩展不确定度*U*=0.06㎜ *k*=2，  E n=| | /U  E n=|10.04-10.08|/（1.414\* 0.06）=0.47㎜<1  当E n≤1时 该测量过程有效。  此过程测量数据的稳定，满足计量要求，此测量过程有效。  确认人员： 吴金文 d2aabdac5e289e9d758329327eefa54 日期：2022.3.31 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日期 | 变更内容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |