附3

**铁附件（横担）孔径尺寸检验测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  编号 | | XB-2022-01 | 测量过程  名称 | 铁附件（横担）孔径尺寸检验 | 测量过程规范编号 | | XB-CLGL-2022-01 |
| 所在部门 | | 生产技术部 | 测量项目 | 检测尺寸 | 控制程度 | | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：  测量设备：（0-150）㎜游标卡尺  测量方法：游标卡尺测量采用直接接触法，将游标卡尺置于被测样品表面上，按照游标卡尺操作规程要求进行孔径测量，游标卡尺显示被测量数据，并记录。  环境条件：常温  测量软件；无  操作者技能：仪器操作人员，经培训合格，有两年以上经验，操作人员取得安全操作上岗证。  其他影响量：无 | | | | | | | |
| 有效性确认记录:  用重复测量法对铁附件（横担）孔径尺寸检验测量过程进行有效性确认：  1)、2022年3月16日 用游标卡尺对铁附件（横担）孔径尺寸检验进行5次检测，平均值为=17.45㎜  2)、2022年3月18日 用游标卡尺对铁附件（横担）孔径尺寸检验进行5次检测，平均值为=17.48㎜  测量过程的扩展不确定度*U*=0.12㎜ *k*=2，  E n=| | /*U*  E n=|17.48-17.45|/（1.414\* 0.12）=0.18㎜﹤1  当E n≤1时 该测量过程有效。  确认人员： 10f33d46be6e8022ef617536aab5cd5 日期：2022.3.18 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |