附3

**JKLYJ-φ2.96铝丝直径检验测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  编号 | | JY-2022-01 | 测量过程  名称 | JKLYJ-φ2.96铝丝直径检验 | 测量过程规范编号 | | JY/CL-02 |
| 所在部门 | | 质检部 | 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：（0-25）㎜外径千分尺  测量方法：外径千分尺测量采用直接接触法，将外径千分尺置于被测工件表面上，按照外径千分尺操作规程要求进行外径测量，外径千分尺显示被测量数据，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JKLYJ-φ2.96铝丝直径检验测量过程进行有效性确认：  1)、2022年3月26日 用外径千分尺对JKLYJ-φ2.96铝丝直径检验进行5次检测，平均值为=2.964㎜  2)、2022年3月28日 用外径千分尺对JKLYJ-φ2.96铝丝直径检验进行5次检测，平均值为=2.966㎜  测量过程的扩展不确定度*U*=0.004㎜ *k*=2，  E n=| | /*U*  E n=|2.964-2.966|/（1.414\* 0.004）=0.35㎜<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：曹顺兴 签名 日期：2022.3.28 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |