附录C

高度控制测量过程有效性确认记录

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | MDJT/2020--GK-01 | 测量过程名称 | 蝶阀端面沟槽槽底尺寸测量 | 测量过程规范编号 | MDJT/2020--GK-01 |
| 所在部门 | 品管部 | 测量项目 | 尺寸测量 | 控制程度 | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：测量设备（0-200）mm游标卡尺测量方法：先将游标卡尺使两测量接触立轴外径，测量时应注意将游标卡尺与立轴轴线保持垂直，轻轻地将游标卡尺测量面接触沟槽槽底内径表面，读取游标卡尺示值即为沟槽槽底内径。使用游标卡尺测量时，应多部位测量外径的方法确认的圆度。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:用重复测量法对测量过程进行有效性确认：2022年11月8日，用(0-200)mm游标卡尺，对蝶阀端面沟槽槽底尺寸进行检测，取三次测量的平均值为15.001mm2022年11月8，日用(0-200)mm游标卡尺进行复现性检测，对相同蝶阀端面沟槽槽底尺寸进行检测，取三次测量的平均值为14.998mm。游标卡尺的扩展不确定度*U*为0.028mmEn= =0.0759当En≤1时, 测量过程有效。确认人员： 张现喜 日期：2022.11. 8 |
| 变更记录: |
| 日期 | 变更内容 | 批准人 |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |