附3:

测量过程有效性确认记录

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  编号 | | 20200115 | 测量过程名称 | 接箍外径尺寸测量 | 测量过程规范编号 | | XH-CLGF-01 |
| 所在部门 | | 质量技术部 | 测量项目 | 直径尺寸 | 控制程度 | | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：  测量设备：（0～150）mm游标卡尺  测量方法：游标卡尺测量采用直接接触法，将被测工件表面机械加工到图纸规定尺寸，表面粗糙度达到规定标准后，将游标卡尺置于被测工件表面上，按照游标卡尺操作规程要求进行外径测量，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：测量设备使用操作人员，经培训合格，有两年以上经验。  其他影响量： | | | | | | | |
| 有效性确认记录:  对检测过程进行有效性确认如下：  （1）2020年1月6日用游标卡尺对实物进行5次检测，平均值为1=89.06mm  （2）2020年1月12日用游标卡尺对实物进行5次检测，平均值为2=89.04mm  测量设备的扩展不确定度为 *U*=0.02mm（*k*=2）  =0.71< 1  当E n≤1时，此测量过程有效。  确认人员：高传云 日期：2020.1.12 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |