**高度控制测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  编号 | | ACKJ/JL-01 | 测量过程名称 | 抽油杆综合保护器轴承套外径尺寸测量 | 测量过程  规范编号 | | ACKJ-GF-01 |
| 所在部门 | | 技术质量部 | 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：游标卡尺  测量方法：用游标卡尺对轴承套外径尺寸进行3次测量，取3次平均值，  环境条件：室温  测量软件；无  操作者技能：操作人员，经培训合格，有两年以上经验。  其他影响量：无 | | | | | | | |
| 有效性确认记录:  用游标卡对工件进行直接测量，对测量过程进行有效性确认：  2023年2月18日对工件进行3次测量，平均值为150.04mm  2023年2月21日对工件进行3次测量，平均值为150.06mm  公司的游标卡尺的测量过程的不确定为U=0.046mm k=2  E= =0.70≤1  当E≤1时，此测量过程有效。  确认人员：杨俊宇 日期：2023.2.21 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日期 | 变更内容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |