

附 3

测量过程的有效性确认记录

关键测量 过程编号	202001	测量过程名称	铜合金母线厚度尺寸测量过程	测量过程规范编号	ANCL-GF202001
所在部门	质检部	测量项目	厚度尺寸	控制程度	关键过程控制
测量过程要素概述： 测量设备：游标卡尺，测量范围（0~150）mm，最大允许误差：±0.03mm，$U=0.01\text{mm},k=2$ 测量方法：GB/T 5585.1-2018《电工用铜、铝及其合金母线 第 1 部分：铜和铜合金母线》及作业指导书。 环境条件： 常温 测量软件：无 操作者技能：量具使用人员，经培训合格，取得操作上岗证。 其他影响量：无					
有效性确认记录： 查看编号 AON001 的游标卡尺的校准证书，校准日期为 2022 年 09 月 02 日，符合要求。 检测过程有效性进行确认： 2022 年 9 月 10 日，用游标卡尺对被测件进行 5 次检测，得平均值为 $Y_1=7.944\text{mm}$。 2023 年 3 月 8 日，用游标卡尺对被测件进行 5 次检测，得平均值为 $Y_2=7.920\text{mm}$。 测量过程的扩展不确定度为 $U=0.04\text{mm}$ （$k=2$） 测量过程的有效性按下列方法计算： $En = \frac{ \bar{Y}_1 - \bar{Y}_2 }{\sqrt{U_1^2 + U_2^2}} = \frac{ \bar{Y}_1 - \bar{Y}_2 }{\sqrt{2}U} = 0.42 < 1$ 当 $En < 1$ 时，此测量过程有效。 确认人员：李国华日期： 2023 年 3 月 8 日					
变更记录：					
日 期	变 更 内 容				批准人