附录B

**柴油机连杆小头孔径测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | 202204-01 | 测量过程名称 | 柴油机连杆小头孔径 | 测量过程规范编号 | WYSY/GF-01-2022 |
| 所在部门 | 生产技术部 | 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：（0～10）mm， 内径百分表测量方法：CA6140《加工工艺过程卡片》内径百分表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，将内径百分表置于被测工件内径上，按照内径百分表操作规程要求进行内径测量，内径百分表显示被测量数据，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:用重复测量法对盖轴上隔爆间隙测量过程进行有效性确认：1、操作人员用设备编号， 量程（0～10）mm，确认合格的内径百分表,进行有效性确认。 2、测量过程有效性进行确认：1)、2022年08月16日 用内径百分表对实物进行5次检测，平均值为 $\overbar{y\_{1}}$ =5.080 mm2)、2023年03月10日 用内径百分表对实物进行5次检测，平均值为 $\overbar{y\_{2}}$=5.020 mm 测量过程的扩展不确定度*U*=0.106mm ,*k*=2 E= $\frac{|\overbar{y\_{1}}−\overbar{y\_{2}}|}{\sqrt{2}U} $= 0.40mm≤1 当E≤1时, 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： 马全喜 日期：2023.03.10 |
| 变更记录: |
| 日 期 | 变 更 内 容 | 批准人 |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |