

附录 B

高度控制测量过程有效性确认记录

测量过程编号	2019-01	测量过程名称	滴灌管壁厚尺寸测量	测量过程规范编号	ZLT/CL-GF-201901
所在部门	质检部	测量项目	滴灌管壁厚尺寸	控制程度	高度控制

测量过程要素概述:

测量设备: 外径千分尺 (0-25) mm, 示值误差: $\pm 0.004\text{mm}$ 。

测量方法: 按照 ZLT/CL-GF-201901 《滴灌管壁厚尺寸测量过程控制规范》要求进行操作测量。

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, 操作人员取得上岗证。

其他影响量: 无。

有效性确认记录:

1、查看编号 02050123 外径千分尺 (0-25) mm, 检定证书编号: PXYSV202000592 号, 有效期至 2021 年 03 月 10 日, 检定机构: 攀西钒钛检验检测院。符合要求。

2、检测过程有效性进行确认:

用比对法对测量过程进行有效性确认:

(1) 2020 年 03 月 15 日, 用 (0-25) mm 的外径千分尺对滴灌管壁厚进行 3 次测量, 平均值为 $\bar{y}_1 = 0.596\text{mm}$ 。

(2) 2020 年 03 月 23 日, 用 (0-25) mm 的外径千分尺对滴灌管壁厚进行 3 次测量, 平均值为 $\bar{y}_2 = 0.597\text{mm}$ 。

外径千分尺的示值误差: 0.004mm , 则扩展不确定度: $U = 0.004/3 = 0.001\text{mm}$ 。

$$En = \frac{|\bar{y}_1 - \bar{y}_2|}{\sqrt{U_1^2 + U_2^2}} = \frac{|\bar{y}_1 - \bar{y}_2|}{\sqrt{2}U} = 0.71 < 1$$

当 $En < 1$ 时, 此测量过程有效。

确认人员: 

日期: 2020.3.23

变更记录:

日期	变更内容	批准人