**附录B：**

**内花键齿轮外径测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | | 2020-01 | 测量过程名称 | 内花键齿轮外径测量过程 | 测量过程规范编号 | | BLSYJX-CLGF-202001 |
| 所在部门 | | 质检科 | 测量项目 | 牙型高度 | 控制程度 | | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：  测量设备：千分尺，测量范围（50-75）mm,最大允许误差：0.005mm。  测量方法：按照依据BL/QD-07-11-2016 F/D机加工检验作业指导书  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、查看型号规格：（50-75）mm的千分尺，其检定证书编号：C3-20200323201，检定日期：2020年3月23日，检定机构：莱州市计量测试所。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6月5日，用（50-75）mm的千分尺对内花键齿轮外径进行3次测量，平均值为1=60.013mm。  （2）2020年7月6日，用（50-75）mm的千分尺对内花键齿轮外径进行3次测量，平均值为1=60.010mm  内花键齿轮外径测量扩展不确定度为*U*=0.0086mm，*k=*2  En=0.24  当En≤1时，测量过程有效，此En=0.24<1，此测量过程有效。    确认人员： 日期：2020.7.6 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |