**附录B2：**

**高度控制测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  编号 | | 202003 | 测量过程  名称 | 挺柱顶面跳动尺寸测量 | 测量过程规范编号 | GQ/CL-13 |
| 所在部门 | | 7号车间 | 测量项目 | 挺柱顶面跳动尺寸 | 控制程度 | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：  测量设备：千分表，测量范围（0-1）mm，最大允许误差±0.003mm。  测量方法：产品采用直接测量法，将千分表放在工装架上，把工件也放在相应的位置，在将千分表测头和工  件支撑面接触转动工件，读出测量数据。  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:  1、查看千分表（管理编号H009）检定证书，检定结果合格。检定日期为2020年03月10日。均符合要求。  2、检测过程有效性进行确认：  被测工件：挺柱顶面跳动尺寸为（0-0.02）mm，2020年3月26日，两名操作者分别用同一千分表对同一工件进行测量，测量结果为：  （1）测量值为0.018mm,0.016mm,0.017mm,0.018mm,0.018mm,平均值为1=0.0174mm  （2）测量值为0.019mm,0.018mm,0.018mm,0.017mm,0.016mm,,平均值为2=0.0176mm  测量结果的扩展不确定度为 *U*=0.0042mm（*k*=2）  =0.034<1  当E n≤1时，此测量过程有效。  确认人员： 日期：2020.3.20 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | | 批准人 | | |
|  |  | | | |  | | |