**附B：**

**高度控制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 | 电机护套小头内径尺寸测量过程 | 测量过程规范编号 | | AYECL-GF-2001 |
| 所在部门 | | 质管部 | 测量项目 | 内径尺寸 | 控制程度 | | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：  测量设备：带表卡尺，测量范围(0-150)mm，最大允许误差±0.02mm。  测量方法：AYECL-GF-2001《电机护套小头内径尺寸测量过程控制规范》  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，操作人员取得操作上岗证。  其他影响量： | | | | | | | |
| 有效性确认记录:  1、查看带表卡尺，型号规格（0-150）mm，出厂编号：16090685，检定日期为2020年01月19日，检定机构：北京市计量检测科学研究院。符合要求。  2、检测过程有效性进行确认：  （1）2020年6月20日,用出厂编号为16090685的带表卡尺对实物进行3次测量，平均值为1=25.046mm  （2）2020年7月21 日,用出厂编号为16090685的带表卡尺对实物进行3次测量，平均值为2=25.053mm  测量结果的扩展不确定度为 *U*=0.026mm（*k*=2）    当E n≤1时，测量过程有效。此En=0.19<1，此测量过程有效。  确认人员：宫强强 日期：2020年7月21日 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |