**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$\bar{y}$1=25.046mm（2）2020年7月21 日,用出厂编号为16090685的带表卡尺对实物进行3次测量，平均值为$\bar{y}$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 |
|  |  |  |
|  |  |  |