**附录B1**

**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 | 圆柱滚子轴承外径测量 | 测量过程规范编号 | | DHK-CLGF-202001《圆柱滚子轴承外径测量过程控制规范》 |
| 所在部门 | | 质检部 | 测量项目 | 圆柱滚子轴承外径 | 控制程度 | | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：  测量设备：测长仪（0-100）mm,最大允许误差±1.3μm。  测量方法：按照DHK-JS-05-001《滚动轴承套圈磨加工检验规程》要求进行测量。  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、查看出厂编号：050061，型号规格：JD25-C（0-100）mm的测长仪，其校准证书编号：19AA115070009，校准日期：2019年12月23日，校准机构：深圳精宇航检测技术有限公司。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5月14日，用（0-100）mm的测长仪对外径进行3次测量，平均值为1=46.9965mm。  （2）2020年9月3日，用（0-100）mm的测长仪对外径进行3次测量，平均值为2=46.9952mm。  圆柱滚子轴承外径测量过程的扩展不确定度为*U*=3.6μm，*k=*2  En=0.26<1  当En≤1时，此测量过程有效。  确认人员： 日期：2020.9.3 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |