附录B

**换挡拨叉6DS60T爪部厚度尺寸测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | 201902 | 测量过程名称 | 换挡拨叉6DS60T爪部厚度尺寸测量 | 测量过程规范编号 | HBHY/MS-GK-002 |
| 所在部门 | 质量部 | 测量项目 | 爪部厚度尺寸测量 | 控制程度 | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：测量设备：（0-25）mm，0.01mm千分尺测量方法：先将千分尺对零后，进行拨叉爪部厚度尺寸测量。测量时应将千分尺的测量面与被测位置接触后，读取千分尺值即为导向体外径尺寸的测量值。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、查看千分尺（出厂编号501L7-31）检定证书，检定结果合格。检定日期为2020年7月20日。均符合要求。2、检测过程有效性进行确认：被测工件：拨叉爪部厚度尺寸为（7.62 士0.1)mm，2020年8月12日，两名操作者用重复测量法用千分尺对同一工件进行测量，测量结果为（1）测量值为7.600mm, 7.601mm, 7.600mm, 7.602mm, 7.602mm,平均值为1=7.6010mm（2）测量值为7.601mm,7.600mm,7.601mm,7.601mm,7.601mm,平均值为2=7.6008mm 测量结果的不确定度为 *U*=0.03，（*k*=2）  当E n≤1时，此测量过程有效。确认人员: 吴晓军 日期： 2020.8.12 |
| 变更记录: |
| 日 期 | 变 更 内 容 | 批准人 |
|  |  |  |
|  |  |  |