**附录B1**

**漆包线厚度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 | 漆包线厚度测量过程 | 测量过程规范编号 | | JT046 |
| 所在部门 | | 实验室 | 测量项目 | 漆包线厚度 | 控制程度 | | 厚度控制 |
| 测量过程要素概述：  测量设备：数显千分尺（0-25）mm，示值误差：±0.002mm。  测量方法：按照GB/T8806-2008《塑料管道系统 塑料部件尺寸的测定》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（0-25）mm的数显千分尺，其校准证书编号：Z20200-I051871，校准日期：2020年8月31日，符合要求。  **2、**检测结果有效性确认过程:  （1）2020年9月8日用数显千分尺对5个同类型的样品进行检测，平均值为1= 1.505mm   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | n | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | | 厚度尺寸（mm） | 1.504 | 1.508 | 1.506 | 1.504 | 1.503 |   （2）2020年9月10日用数显千分尺对5个同类型的样品进行检测，平均值为2= 1.506mm   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | n | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | | 厚度尺寸（mm） | 1.506 | 1.504 | 1.508 | 1.506 | 1.508 |   检测结果的扩展不确定度为 *U＝*0.016mm *k*=2  当En≤1时，此测量过程有效。  确认人员：林贻京 日期：2020年9月10日 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |