测量过程有效性确认记录

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | | 13 | 测量过程名称 | 柴油凝点测量过程 | 测量过程规范编号 | | GB/T 510-2018 |
| 所在部门 | | 质检中心 | 测量项目 | 凝点的测量 | 控制程度 | | 高度控制 |
| 测量设备：玻璃液体温度计： 测温范围（-30～60）℃； 最小分度值1℃ | | | | | | | |
| 测量过程要素概述：  测量设备：（-30～60）℃ 玻璃液体温度计  测量方法：将试样装入凝点试管至刻线处，安装好温度计，垂直放入水浴中，直至试样达到规定温度时取出，在室温下冷却至规定温度后，放入比预期凝点低(7～8)℃的冷浴中冷却，到达预期凝点时，将仪器倾斜45度保持1分钟，若某一温度使试样的液面停留不动而提高2℃又能使液面移动时，就取液面不动的温度作为试样的凝点。  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，取得上岗证。  其他影响量：无。  设计人：胡松平 | | | | | | | |
| 有效性确认记录:  用柴油留样对凝点测量过程的有效性进行确认：  2020年12月20日对柴油留样进行三次凝点测量，平均值为-4℃；  2021年1月10日对柴油留样进行三次凝点测量，平均值为-3℃；  凝点测量过程的不确定为U=0.96℃（k=2）  E= =0.74≤1  当E≤1时，此测量过程有效。  2b9e613d21a098add2e0d59b5361fa2 - 副本  确认人员： 日期：2020.4.10. | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |

注：测量过程确认方法包括通过与其他已确认有效的过程结果比较；与其他测量方法的结果比较；通过过程特征的连续分析方法；通过对测量过程的测量不确定度评定方法等。