

附 3

测量过程有效性确认记录

测量过程	铝单板折边高度尺寸测量	所在部门	品质部													
关键测量点类别	一般控制（尺寸测量）	测量过程规范编号	ADC-CL-02													
测量设备计量确认情况																
测量设备名称	测量设备编号	测量范围	计量确认状态													
游标卡尺	ADC-Q-01	(0-150) mm	☒ 符合 ☐ 不符合													
测量过程有效性确认情况																
确认项目	实际情况															
测量程序	☒ 符合 ☐ 不符合															
测量环境	☒ 符合 ☐ 不符合															
测量人员	☒ 符合 ☐ 不符合															
测量过程监视记录																
品质部对铝单板折边高度的准确性进行抽查： 利用 ADC-Q-01 游标卡尺与 ADC-Q-02 游标卡尺同时测量 3 次 20mm 尺寸，将两次结果进行比对，利用比对量差评估游标卡尺的准确性，比对结果如下： 测量尺寸记录如下表： <table border="1"> <thead> <tr> <th>名称</th><th>抽检次数</th><th>平均值</th><th>量差</th><th>结果</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>DADC-Q-01 游标卡尺</td><td>20.04、20.06、20.02</td><td>20.06</td><td rowspan="3">0.02</td><td rowspan="2">合格</td></tr> <tr> <td>ADC-Q-02 游标卡尺</td><td>20.02、20.08、20.06</td><td>20.08</td></tr> </tbody> </table> 游标卡尺测量 20mm 铝单板折边高度的测量结果的扩展不确定度为 $U=0.026\text{mm}$, $k=2$ 下列方法计算： $E = y_1 - y_2 \div \sqrt{2} U = 0.54 \leq 1$ 时，测量过程正常，测量数据稳定，满足计量要求。 当 $E \leq 1$ 时，此测量过程有效。				名称	抽检次数	平均值	量差	结果	DADC-Q-01 游标卡尺	20.04、20.06、20.02	20.06	0.02	合格	ADC-Q-02 游标卡尺	20.02、20.08、20.06	20.08
名称	抽检次数	平均值	量差	结果												
DADC-Q-01 游标卡尺	20.04、20.06、20.02	20.06	0.02	合格												
ADC-Q-02 游标卡尺	20.02、20.08、20.06	20.08														
测量过程管理状态	☒ 合格 ☐ 不合格															
确认人：	张新平	日期：	2021 年 5 月 10 日													