附录C

**内径控制测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  编号 | |  | 测量过程名称 | 曲柄销螺帽内径检测79+0.2mm | 测量过程规范编号 | | DQTF-02 |
| 所在部门 | | 质量部 | 测量项目 | 检测外径 | 控制程度 | | 外径控制 |
| 测量过程要素概述：  测量设备：（0-150）mm游标卡尺  测量方法：游标卡尺测量采用直接接触法，将被测工件表面打磨抛光，表面粗糙度达到规定标准后，将游标卡尺置于被测工件表面上，按照游标卡尺操作规程要求进行外径测量，游标卡尺显示被测量数据，并记录。  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:  用标准游标卡尺（0-150）mm对外径的检测过程的有效性进行确认：  2021年5月12日用外径千分尺对标准量块进行三次直径检测，平均直径为79.02mm  测量过程的扩展不确定度U=0.03mm,k=2  E= =0.4≤1  当E≤1时，此测量过程有效。  确认人员： 张晶 94ce54b7911ee87007ee7041e0fd958 日期：2021.5.12 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |