**附录B：**

**轴承箱连接配合内径尺寸测量高度控制测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | 20210101 | 测量过程名称 | 轴承箱连接配合内径尺寸测量 | 测量过程规范编号 | BRLZ-CL-GF-202101 |
| 所在部门 | 生产技术部 | 测量项目 | 轴径尺寸 | 控制程度 | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：将被测物件稳固地放置，按照游标卡尺的操作规范进行检测。测量设备：（0-200）mm游标卡尺测量方法：按照TD-ZD-202001《游标卡尺测量作业指导书》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，操作人员取得安全操作上岗证。其他影响量：  |
| 有效性确认记录:1、查看（0-200）mm游标卡尺检定证书，证书编号821002402-001检定日期：2021.03.22，符合要求。2、检测过程有效性进行确认：（1）2021年3月23日，用（0-200）mm的游标卡尺对实物进行3次检测，平均值为1=61.56 mm（2）2021年06月23日，用（0-200）mm的游标卡尺对实物进行3次检测，平均值为2=61.58mm测量结果的扩展不确定度为 *U*=0.04mm,（*k*=2） En=当E n≤1时测量过程有效。此E n=0.35<1，此测量过程有效。确认人员： 450ec548948f4d59c1ee2356ce4e703 日期：2021.6.23 |
| 变更记录: |
| 日 期 | 变 更 内 容 | 批准人 |
|  |  |  |
|  |  |  |