附录C

测量过程有效性确认记录

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | | 2021-01 | 测量过程  名称 | 搅拌器机架轴承座内径测量 | 测量过程规范编号 | | KYL/CL-2021-01 |
| 所在部门 | | 质检部 | 测量项目 | 内径测量 | 控制程度 | | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：  测量设备：（0～200）mm游标卡尺  测量方法：采用直接测量法，首先保证游标卡尺处于正常工作状态。按照KYL15-36/00图纸要求，每次对被测元件实物重复测量不低于3次,读取被测量数据，并做好原始记录。用同一台游标卡尺至少每一月抽检2次，保存抽检原始记录，并绘制控制图，数据应稳定，符合计量要求。  环境条件： 常温  测量软件；无  操作者技能：测量设备使用操作人员，经培训合格，有两年以上经验,且取得操作上岗证.  其他影响量：无 | | | | | | | |
| 有效性确认记录:  1、用游标卡尺对被测元件实物进行测量，通过比对对测量过程的有效性进行确认：  2、检测过程有效性进行确认：  1)、2021年6月24日 用游标卡尺对实物进行5次检测，平均值为=170.02㎜  2)、2021年6月30日 用游标卡尺对实物进行5次检测，平均值为=170.06㎜  测量过程的扩展不确定度*U*=0.07㎜ k=2，  E n  当E n≤1时 该测量过程有效。  此过程测量数据的稳定，满足计量要求，此测量过程有效。  确认人员： 593ee44e8f12e504f618bb1f5a19af7 日期：2021.6.30 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日期 | 变更内容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |