**附3**

**测量过程有效性确认表**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | 202101 | 测量过程名称 | 连铸机扇形段支撑位置精度检测过程 | 测量过程规范编号 | TSJH/CLGF-202101 |
| 所在部门 | 项目部 | 测量项目 | 精度 | 控制程度 | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：测量设备：塞尺测量方法：按照JH-2019-006《激光跟踪仪操作规程》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。其他影响量：无  |
| 有效性确认记录:1、查看型号规格为AT403的激光跟踪仪，校准日期：2021年3月10日，溯源符合要求。2、对测量过程进行有效性确认：用比对法对测量过程进行有效性确认：（1）2021年3月20日，用激光跟踪仪对支撑位置进行3次测量，计算得平均值：1=0.17mm。（2）2021年6月23日，用激光跟踪仪对支撑位置进行3次测量，计算得平均值：2=0.15mm。 测量过程的扩展不确定度*U*=0.06mm，*k=*2En=0.24当E n=0.24<1时，此测量过程有效。确认人员： 25edfdda7c7698170396e46880ee905 日期：2021年6月23日 |
| 变更记录: |
| 日 期 | 变 更 内 容 | 批准人 |
|  |  |  |