附录B

**机床工作台平面度测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | | 01 | 测量过程名称 | 机床工作台平面度测量 | 测量过程规范编号 | | JTYF-SC-01 |
| 所在部门 | | 生产部 | 测量项目 | 平面度测量 | 控制程度 | | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：  测量设备：千分表  测量方法：依据JTYF-SC-01《机床工作台平面度测量过程控制规范》，环境条件：温度：常温。  测量软件；无  操作者技能：操作人员，经培训上岗。  其他影响量： | | | | | | | |
| 有效性确认记录:  用比对法对平面度的测量过程进行有效性确认。核查标准：机床工作台。  2019年9月20日用千分表对工作台进行平面度测量，三次测量，测量的平均值为0.0202mm。  2019年10月12日用千分表对工作台进行平面度测量，三次测量，测量的平均值为0.0218mm。    千分表对平面度测量过程的扩展不确定度U为0.0028mm  E= < 1  当E< 1时, 测量过程有效。  确认人员： 张武平 日期：2019.9.25 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日期 | 变更内容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |