附录B

**工作台键槽宽度测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | | 02 | 测量过程名称 | 工作台键槽宽度测量 | 测量过程规范编号 | | KBSK-CJ-002 |
| 所在部门 | | 技术部 | 测量项目 | 宽度测量 | 控制程度 | | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：  测量设备：游标卡尺  测量方法：依据《生产过程检验规范》KBSK-ZJ-003 台板加工，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5月17日用游标卡尺对工作台键槽宽度测量，五次测量，测量的平均值为18.016mm。  2019年5月19日用游标卡尺对工作台键槽宽度测量，五次测量，测量的平均值为18.020mm。  游标卡尺对键槽宽度测量过程的扩展不确定度U为0.024mm  E= ≤1  当E≤1时, 测量过程有效。  确认人员：黎栋波 日期：2019.5.20 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日期 | 变更内容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |