**附3**

**测量过程有效性确认表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | | 01 | 测量过程名称 | 风机叶轮轴洗键槽宽度测量过程 | 测量过程  规范编号 | | GFFJ CLGF-202101 |
| 所在部门 | |  | 测量项目 | 宽度 | 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：GFFJ CLGF-202101《风机叶轮轴洗键槽宽度测量过程控制规范》及《风机叶轮轴洗键槽操作SOP》。  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、查编号为9196的的游标卡尺的校准证书，校准日期：2021年01月05日，溯源符合要求。  2、检测过程有效性确认：  用比对法对测量过程进行有效性确认：  （1）2021年07月23日，用编号为9196的游标卡尺对风机叶轮轴洗键槽宽度进行5次测量，计算得平均值：1=31.94mm。  （2）2021年10月23日，用编号为9196的的游标卡尺对风机叶轮轴洗键槽宽度进行5次测量，计算得平均值：1=31.96mm。  测量过程的不确定度为*U*=0.04mm，*k=*2  En=0.35  E n=0.35<1时，此测量过程有效。  确认人员：  日期：2021年10月 23日 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |