**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 | 闸阀阀杆直径尺寸测量过程 | 测量过程  规范编号 | | JJFMCL-ZD-2021-01 |
| 所在部门 | | 质保部 | 测量项目 | 直径尺寸 | 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：JJFMCL-ZD-2021-01《零件尺寸检验作业指导书》。  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、查看量程（0-150）mm的游标卡尺，其检定日期：2021年04月25日，溯源符合要求。  2、检测过程有效性进行确认  用比对法对测量过程进行有效性确认：  （1）2021年8月2日，用（0-150）mm的游标卡尺对闸阀阀杆直径尺寸进行5次测量，计算得平均值：1=25.828mm。  （2）2021年8月3日，用（0-150）mm的游标卡尺对闸阀阀杆直径尺寸进行5次测量，计算得平均值：2=25.824mm。  测量过程的不确定度为*U*=0.040mm，*k=*2  En=0.07  E n=0.07<1时，此测量过程有效。  确认人员： 黄洋 日期：2021年8月 3日 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |