**附录B**

**阀杆直径测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | 01 | 测量过程名称 | 阀杆直径测量过程 | 测量过程规范编号 | 《 HD/QT-13》 |
| 所在部门 | 质管部 | 测量项目 | 阀杆直径测量 | 控制程度 | 关键 |
| 测量过程要素概述：选择Φ105mm工件进行测量测量设备：外径千分尺测量方法：用外径千分尺进行测量比对环境条件：常温测量软件；无操作者技能：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:用外径千分尺对Φ105mm工件进行测量，通过人员比对，对测量过程的有效性进行确认：2021.12.3用外径千分尺对Φ105mm工件进行三次测量，平均值为104.902mm2021.12.5用外径千分尺对Φ105mm工件进行三次测量，平均值为104.901mm阀杆直径测量过程的不确定为*U*=0.0058mm，k=2E==0.001/1.414\*0.0058=0.12≤1当E≤1时，此测量过程有效。确认人员： 日期：2021.12.5 |
| 变更记录: |
| 日期 | 变更内容 | 批准人 |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |