**附3**

测量过程有效性确认记录

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | 2019-06 | 测量过程名称 | 球阀用球芯外圆尺寸测量过程 | 测量过程规范编号 | ZG/Z3-030 |
| 所在部门 | 质量管理部 | 测量项目 | 外径尺寸：Φ240mm±0.023m | 控制程度 | 高度控制 |
| 测量过程要素概述： 测量设备：三坐标测量机，（900×1200×800）mm *，U*=0.5μm+1×10-6L,*k*=2。测量方法：按照JS/Z3-005《机械加工通用检验过程》、ZG/Z3-030《球阀用球芯外圆尺寸测量过程控制规范》要求进行操作测量。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，操作人员取得上岗证。其他影响量：无。  |
| 有效性确认记录:1、查看测厚仪校准证书，校准日期2021年11月16日。符合要求。2、检测过程有效性进行确认：（1）2021年11月21日，用三坐标测量机对250mm的标准量块进行5次测量，平均值为1=250.0001mm。（2）2022年4月14日，用三坐标测量机对250mm的标准量块进行5次测量，平均值为2=250.0003mm。 测量过程扩展不确定度：*U*=0.0015mm，*k*=2。En=0.09<1 当En=0.09<1时，此测量过程有效。确认人员：汪崇渭 日期：2022年4月14日 |
| 变更记录: |
| 日 期 | 变 更 内 容 | 批准人 |
|  |  |  |
|  |  |  |