**附B**

**测量过程有效性确认表**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | 202201 | 测量过程名称 | 割缝套管宽度测量过程 | 测量过程规范编号 | TGJS/CLGF-202101 |
| 所在部门 | 生产技术部 | 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：塞尺测量方法：按照Q/SYJF.JS04-2020《割缝套管作业指导书》进行测量。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。其他影响量：无  |
| 有效性确认记录:1、查看型号规格为（0.05-0.50）mm的塞尺，检定日期：2021年11月24日，溯源符合要求。2、对测量过程进行有效性确认：用比对法对测量过程进行有效性确认：（1）2022年1月27日，用（0.05-0.50）mm的塞尺对割缝套管宽度进行3次测量，计算得平均值：1=0.32mm。（2）2022年5月25日，用（0.05-0.50）mm的塞尺对割缝套管宽度进行3次测量，计算得平均值：2=0.30mm。 测量过程的扩展不确定度*U*=0.024mm，*k=*2En=0.67当E n=0.67<1时，此测量过程有效。确认人员： bbba4b7efd885fc93d6649bf90be68c 日期：2022年5月25日 |
| 变更记录: |
| 日 期 | 变 更 内 容 | 批准人 |
|  |  |  |