**附录B**

**测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | 01 | 测量过程名称 | 阀杆小外圆直径测量过程 | 测量过程规范编号 | 《 250Z41H-64》 |
| 所在部门 | 质管部 | 测量项目 | 阀杆小外圆直径测量 | 控制程度 | 关键 |
| 测量过程要素概述：选择Φ42mm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，且取得操作上岗证。其他影响量：无 |
| 有效性确认记录:用外径千分尺对Φ42mm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：2022.6.22用径外千分尺对Φ42mm工件进行三次测量，平均值为41.902mm2022.6.23用千分尺对Φ42mm工件进行三次测量，平均值为41.901mm阀杆小外圆直径测量过程的不确定为*U*=0.0052mmE==0.001/（1.414\*0.0052）=0.14≤1当E≤1时，此测量过程有效。确认人员： 复核： 日期：2022.06.23 |
| 变更记录: |
| 日期 | 变更内容 | 批准人 |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |