有效性确认记录

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 主阀块孔径检验 | 测量过程规范编号 | | 01 |
| 所在部门 | | 质量管理部 | 控制程度 | | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：  测量设备：编号为K20H170234的数显游标卡尺，2022年07月14日检定合格。  测量方法：对主阀块孔径用数显游标卡尺直接测量，分别做5次取平均值，并记录被测量数据。  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，且公司授权。  其他影响量：无 | | | | | |
| 有效性确认记录:  产品尺寸测量过程的有效性, 是用两天内对同一主阀块孔径进行重复性测量5次，两天测量数据进行比较，来确认测量过程有效性：  2022年07月23日，用编号为K20H170234的数显游标卡尺对主阀块孔径进行5次测量，平均值y1=65.05mm；  2022年07月27日，用编号为K20H170234的数显游标卡尺对主阀块孔径进行5次测量，平均值y1=65.02mm；  E= =0.21≤1  当E≤1时，此测量过程有效  此测量过程所用测量设备经校准，测量数据稳定，满足计量要求，此测量过程有效。  确认人员： 张雪慧  日期：2022年07月29日 | | | | | |
| 变更记录: | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | 批准人 | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |