**附3**

**测量过程有效性确认表**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | 01 | 测量过程名称 | 叶轮外径尺寸测量过程 | 测量过程规范编号 | SJDQCL-GF-2021-001 |
| 所在部门 | 质量部 | 测量项目 | 外径尺寸 | 控制程度 | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：测量设备：规格型号（125-150）mm，出厂编号1130的外径千分尺测量方法：按照SJDQCL-GF-2021-001《叶轮外径尺寸测量过程控制规范》，SJDQCL-ZD-2021-001《用外径千分尺测量尺寸作业指导书》。环境条件：常温测量软件；无操作者技能：仪器操作人员，经培训合格上岗。其他影响量：无  |
| 有效性确认记录:查出厂编号1130的外径千分尺的校准证书，校准日期2022年05月05日，溯源符合要求。用比对法对测量过程进行有效性进行确认：1、2022年05月07日，用（125-150）mm的外径千分尺对叶轮外径尺寸进行5次测量，计算得平均值：1=137.124mm。2、2022年07月16日，用（125-150）mm的外径千分尺对叶轮外径尺寸进行5次测量，计算得平均值：2=137.123mm。 3、测量过程的不确定度*U*=0.0078mm，*k=*2，则：En=0.1<1，此测量过程有效。确认人员：李艳花 日期：2022年07月 16日 |
| 变更记录: |
| 日 期 | 变 更 内 容 | 批准人 |
|  |  |  |