**附3：**

**测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | | 2020-01 | 测量过程名称 | 接箍牙型高度测量过程 | 测量过程规范编号 | | TX/CLGF-202001 |
| 所在部门 | | 质检科 | 测量项目 | 牙型高度 | 控制程度 | | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：  测量设备：WGN内螺纹牙高量规，测量范围（0-50）mm,最大允许误差：0.020mm。  测量方法：按照依据TX/QD-04-2019《接箍螺纹加工检验作业指导书**》。**  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，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、查看出厂编号：6627，型号规格：WGN的内螺纹牙高量规，校准日期：2021年11月05日，校准机构：江苏大公计量校准技术有限公司。符合要求。  2、检测过程有效性进行确认  用比对法对测量过程进行有效性确认：  （1）2021年11月12日，用内螺纹牙高量规对接箍牙型高度进行5次测量，平均值为1=1.508mm。  （2）2022年5月16日，用内螺纹牙高量规对接箍牙型高度进行5次测量，平均值为2=1.516mm。  接箍牙型高度测量扩展不确定度为*U*=0.02mm，*k=*2  En=0.23<1  当En≤1时，测量过程有效，此En=0.23<1，此测量过程有效。    确认人员： 孙艳平 日期：2022年5月16日 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |