**附录B 阀杆直径测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  测量过程名称 | 阀杆直径测量过程 | 测量过程规范编号 | KP/MT-01-2022 |
| 所在部门 | 质检科 | 控制程度 | 高度控制 |
| 测量过程要素概述： 测量设备：外径千分尺，测量范围(0-25)mm，分度值0.01mm。测量方法：用外径千分尺直接检测阀杆直径，检验前先确认零位是否准确，在外径千分尺上直接读取阀杆直径测量值，在检验表单上记录显示数值。环境条件：无测量软件：无操作者技能：专职检验人员，经培训合格，持证上岗。其他影响量：无  |
| 有效性确认记录:1、外径千分尺，规格型号为（0-25）mm，校准日期：2022年10月26日，符合要求。2、用一样品阀杆，对其直径进行测量过程有效性确认：2022年10月29日进行确认试验，用外径千分尺(0-25)mm测量三次，检测结果$y ̅\_{1}$=11.953mm2022年11月05日进行确认试验，用外径千分尺(0-25)mm测量三次，检测结果$y ̅\_{2}$=11.958mm已知评定的外径千分尺的测量阀杆直径的U=0.006mm, k=2 E= $\frac{ \left|\overbar{y\_{1}}-\overbar{y\_{2}}\right| }{\sqrt{2}U}$=0.59$<1$当E≤1时，此测量过程确认有效。   确认人员： 张静 日期：2022年11月05日 |
| 变更记录: |
| 日 期 | 变 更 内 容 | 批准人 |
|  |  |  |
|  |  |  |