**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=11.953mm  2022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=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= =0.59  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 | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |