**附3**

**测量过程有效性确认表**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | 02 | 测量过程名称 | 风机叶轮轴洗键槽宽度测量过程 | 测量过程规范编号 | GFFJ CLGF-202101 |
| 所在部门 |  | 测量项目 | 宽度 | 控制程度 | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：测量设备：游标卡尺测量方法：GFFJ CLGF-202101《风机叶轮轴洗键槽宽度测量过程控制规范》及《风机叶轮轴洗键槽操作SOP》。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。其他影响量：无  |
| 有效性确认记录:1、查编号为9196的的游标卡尺的校准证书，校准日期：2022年01月05日，溯源符合要求。2、检测过程有效性确认：用比对法对测量过程进行有效性确认：（1）2022年08月23日，用编号为9196的游标卡尺对风机叶轮轴洗键槽宽度进行5次测量，计算得平均值：1=31.94mm。（2）2022年10月18日，用编号为9196的的游标卡尺对风机叶轮轴洗键槽宽度进行5次测量，计算得平均值：1=31.96mm。 测量过程的不确定度为*U*=0.04mm，*k=*2En=0.35E n=0.35<1时，此测量过程有效。确认人员：  日期：2022年10月 18日 |
| 变更记录: |
| 日 期 | 变 更 内 容 | 批准人 |
|  |  |  |