附录B

**高度控制测量过程有效性确认记录 编号：202301**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 偏心配水器镗孔直径检测 | | | 测量过程规范编号 | | | YXDQ/GF-01-2019 | |
| 所在部门 | | 生产部 | 测量项目 | 直径检测 | | 控制程度 | | | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：  测量设备：（0～300）mm 游标卡尺  测量方法：YXDQ/GW-20-2018 《石油钻采机械配件产品检验规范》 镗孔直径采用直接测量法，将游标卡尺直接测量孔直径，游标卡尺读数为被测量数据，并记录  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，操作人员取得安全操作上岗证。  其他影响量：无 | | | | | | | | | |
| 有效性确认记录:  用量块对游标卡尺的检测过程的有效性进行确认：  2023年1月15日用游标卡尺对量块75.12mm对进行三次尺寸检测，平均结果为75.10mm。  偏心配水器镗孔直径检测的扩展不确定度*U*=0.04mm,*k*=2  E= =0.35≤1  当E≤1时，此测量过程有效。  确认人员：66b9a3fcbf77cafc96641ada67cfef5 日期：2023.01.15 | | | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | | | | 批准人 | | |
|  |  | | | | | |  | | |
|  |  | | | | | |  | | |
|  |  | | | | | |  | | |
|  |  | | | | | |  | | |
|  |  | | | | | |  | | |
|  |  | | | | | |  | | |