**附3**

**测量过程的有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 关键测量过程编号 | 201902 | 测量过程名称 | 基表牙轮轴外径尺寸测量过程 | 测量过程规范编号 | CL-GF201902 |
| 所在部门 | 质量部 | 测量项目 | 外径尺寸 | 控制程度 | 关键过程控制 |
| 测量过程要素概述：测量设备：测量范围（0~25）mm千分尺，最大允许误差为±0.004mm。测量方法：依据NJY/JS02-074《无磁液封远传水表-基表基表装配工艺》，用千分尺采用直接测量法，测量外圆，读取实测数值，并记录。环境条件： 常温测量软件；无操作者技能：量具使用人员，经培训合格，取得操作上岗证。其他影响量：无  |
| 有效性确认记录:查看“千分尺校准证书”，校准日期为2022年02月20日，*U*=0.0014mm（*k*=2），符合要求。检测过程有效性进行确认：1）2022年2月28日，用千分尺对被测件进行5次检测，得平均值为Y1=1.9860mm。2）2022年8月26日，用千分尺对被测件进行5次检测，得平均值为Y2=1.9840mm。 测量过程的扩展不确定度为 *U*=0.004mm （*k*=2）测量过程的有效性按下列方法计算：En =0.35<1当En=0.35≤1时，此测量过程有效。确认人员： 程玲 日期： 2022年8月26日 |
| 变更记录: |
| 日 期 | 变 更 内 容 | 批准人 |
|  |  |  |