**附3：**

**测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | 01 | 测量过程名称 | 螺纹法兰厚度尺寸测量过程 | 测量过程规范编号 | XH-CL-GF-01 |
| 所在部门 | 质检部 | 测量项目 | 厚度尺寸 | 控制程度 | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：测量设备：出厂编号为200063173,测量范围为（0～150）mm的游标卡尺，最大允许误差±0.03mm，不确定度*U*=0.02mm, *k*=2测量方法：按照XH-CL-ZD-01《测量尺寸作业指导书》进行测量环境条件：常温测量软件；无操作者技能：仪器操作人员，经培训合格，操作人员取得上岗证。其他影响量：  |
| 有效性确认记录:1、查看（0-150）mm游标卡尺的校准证书，证书编号22AX069420019，校准日期：2022年10月27日，符合要求。2、检测过程有效性进行确认：（1）2023年2月6日，用（0-150）mm的游标卡尺对螺纹法兰进行5次检测，平均值为1=19.91mm（2）2023年3月3日，用（0-150）mm的游标卡尺对螺纹法兰进行5次检测，平均值为2=19.92mm测量过程的扩展不确定度为 *U*=0.04mm,（*k*=2） En=E n=0.18＜1，此测量过程有效。确认人员：施沈兵 日期：2023年3月3日 |
| 变更记录: |
| 日 期 | 变 更 内 容 | 批准人 |
|  |  |  |
|  |  |  |