**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 | | |
|  | |  | | | |  | | |
|  | |  | | | |  | | |