**附录B**

**高度控制测量过程的有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 关键测量过程编号 | 01 | 测量过程名称 | 基表夹板字轮开档长度测量过程 | 测量过程规范编号 | PHYBCL-GF202001 |
| 所在部门 | 生产质量技术中心 | 测量项目 | 基表夹板字轮开档长度尺寸 | 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（0~150）mm游标卡尺，分度值0.02mm测量方法：依据GB/T778.2-2018《饮用冷水水表和热水水表第2部分：试验方法》，用卡尺采用直接测量法，测量工件，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:查看编号1456560的游标卡尺的校准证书，校准日期为2020年10月15日，查看外观合格，符合要求，检测过程有效性进行确认：2020年10月16日，对工件进行三次检测，得值25.10，25.12,25.12,平均值为Y1=25.126mm2020年11月15日，用工件进行三次检测，得值25.10，25.12,25.14,平均值为Y1=25.120mm 测量设结果的扩展不确定度为 *U*=0.03mm，*k*=2 测量过程的有效性按下列方法计算：En ≈0.14<1当En<1时，此测量过程有效。确认人员：宋圆圆 日期： 2020年11月15日 |
| 变更记录: |
| 日 期 | 变 更 内 容 | 批准人 |
|  |  |  |