附录C

**井口法兰密封槽尺寸测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  编号 | | 2019-01 | 测量过程  名称 | 井口法兰密封槽尺寸测量 | 测量过程规范编号 | | GY/CL-01 |
| 所在部门 | | 质量技术部 | 测量项目 | 检测尺寸 | 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：游标卡尺测量采用直接接触法，将被测工件表面机械加工到图纸规定尺寸，表面粗糙度达到规定标准后，将游标卡尺置于被测工件表面上，按照游标卡尺操作规程要求进行外径测量，游标卡尺显示被测量数据，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:  用重复测量法对下连接套测量过程进行有效性确认：  用0-300mm游标卡尺进行复现性检测，对长度98.00mm的量块组进行检测，取三次测量的平均值为98.02mm  游标卡尺的扩展不确定度U为0.02mm。  E= =0.476≤1  当E≤1时, 测量过程有效。  张晓波  确认人员： 日期：2020.12.28 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |