附3

**测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | ZB/CL-01 | 测量过程名称 | 双梅扳手[BE-CU](https://www.baidu.com/link?url=0WOhNriOKlSxEyeBlSTnpyVgR2Jpj-L49tulHNrIBI2LWEYh6wNDxeau2nD9KC3nC10TeiYeAOqj9j4K4Ms2p_&wd=&eqid=a0b4550e00258cc5000000025da3d2aa)淬火硬度检测过程 | 测量过程规范编号 | ZB/CL-01 |
| 所在部门 | 质检部 | 测量项目 | 硬度 | 控制程度 | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：测量设备：金属洛氏硬度计（HR-150A），最大允许误差±1.5HRC，*U*=0.6HRC,*k*=2测量方法：ZB/CL-01《双梅扳手[BE-CU](https://www.baidu.com/link?url=0WOhNriOKlSxEyeBlSTnpyVgR2Jpj-L49tulHNrIBI2LWEYh6wNDxeau2nD9KC3nC10TeiYeAOqj9j4K4Ms2p_&wd=&eqid=a0b4550e00258cc5000000025da3d2aa)淬火硬度检测过程控制规范》环境条件：常温测量软件；无操作者技能：操作人员，经培训合格，有两年以上经验，且取得操作上岗证。其他影响量：无 |
| 有效性确认记录:1、查看金属洛氏硬度计（HR-150A）校准证书，校准结果符合要求。校准日期为2021年09月24日。均符合要求。2、检测过程有效性进行确认：（1）、2021年11月18日，对淬火试样进行5次硬度检测，平均值为=36.48HRC；（2）、2021年12月16日，对淬火试样进行5次硬度检测，平均值为=37.02HRC； 测量过程扩展不确定度为*U*=1.9HRC,*k*=2En=0.20<1 当En≤1时，测量过程有效，此En=0.20<1，此测量过程有效。确认人员：徐凤茹 日期：2021.12.16 |
| 变更记录: |
| 日期 | 变更内容 | 批准人 |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |