附录B

攀钢集团成都钢钒有限公司

高度控制测量过程有效性确认记录

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  编号 | | PCG/GC-02-2021 | 测量过程名称 | 钢管表面硬度检测 | 测量过程规范  编号 | | PCG/GF-03-2019 |
| 所在部门 | | 理化中心 | 测量项目 | 检测表面硬度 | 控制程度 | | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：  测量设备：洛氏硬度计  测量方法：硬度测量采用直接接触法，将被测工件表面打磨抛光，表面粗糙度达到规定标准后，置于硬度计平台上，直接将硬度计C型压头压入工件，硬度计显示被测量数据，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，取得理化检验资格证书。  其他影响量：无 | | | | | | | |
| 有效性确认记录:  用标准硬度块46.6HRC对硬度计的检测过程的有效性进行确认：  2021年12月15日，用硬度计对标准硬度块对进行6次硬度检测，测得值为46.8,46.8，46.5,46.8,46.8，46.5，平均硬度为46.7HRC;  2021年12月18日，用硬度计对标准硬度块对进行6次硬度检测，测得值为46.7,46.8，46.5,46.8,46.7，46.6，平均硬度为46.68HRC  公司的硬度计的测量过程的不确定为 *u*=0.68 HRC k=2  En= =0.021≤1  当En≤1时，此测量过程有效。  确认人员： 向继林 日期：2021. 12.18 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |