**附2**

**测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | | 202101 | 测量过程名称 | 尾管悬挂器卡瓦硬度检测过程 | 测量过程规范编号 | | DRKCL-GF-01 |
| 所在部门 | | 质检部 | 测量项目 | 硬度检测 | 控制程度 | | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：  测量设备：HR-150A型洛氏硬度计，最大允许误差为：±1.5HRC  测量方法：GB/T230.1-2018《金属材料 洛氏硬度试验 第1部分：试验方法》  环境条件：温度（10-35）℃  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： | | | | | | | |
| 有效性确认记录:  1、查HR-150A型洛氏硬度计的检定证书编号：LX2021D-3321，检定日期为2021年08月25日。符合要求。  2、检测过程有效性进行确认：  （1）2021年9月13日，用HR-150A型洛氏硬度计对尾管悬挂器卡瓦进行5次检测，平均值为1=62.46HRC  （2）2022年3月18日，用HR-150A型洛氏硬度计对尾管悬挂器卡瓦进行5次检测，平均值为1=62.71HRC  测量过程的扩展不确定度为 *U*=1.74HRC（*k*=2）  En=0.1<1  En=0.1<1，此测量过程有效。  确认人员：马建伟 日期：2022年3月18日 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |