

# 附录 C

## 高度控制测量过程有效性确认记录

测量过程名称	车轮热处理硬度检测		测量过程规范编号	HNKS-JL-01	
所在部门	质保部	测量项目	硬度检测	控制程度	高度控制
<p>测量过程要素概述：</p> <p>测量设备：LEEb-1600 多用硬度计</p> <p>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，将硬度计置于被测工件表面上，按照硬度计操作规程要求进行硬度测量，硬度计显示被测量数据，并记录。</p> <p>环境条件：常温</p> <p>测量软件：无</p> <p>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。</p> <p>其他影响量：无</p>					
<p>有效性确认记录：</p> <p>用标准硬度块 590HB 对硬度计的检测过程的有效性进行确认：</p> <p>2021 年 12 月 01 日用硬度计对标准硬度块 590HB 进行五次硬度检测，平均硬度为 603HB</p> <p>2021 年 12 月 10 日用硬度计对标准硬度块 590HB 进行五次硬度检测，平均硬度为 607HB</p> <p>硬度计的扩展不确定度 <math>U=9.6\text{HB}</math> , <math>k=2</math></p> $E = \frac{ y_1 - y_2 }{\sqrt{2}U} = 0.296 \leq 1$ <p>当 <math>E \leq 1</math> 时，此测量过程有效。</p> <p>确认人员：  日期：2021.12.10</p>					
变更记录：					
日期	变更内容			批准人	