附录B

**高度控制测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 提升阀橡胶硬度进货检验 | | | 测量过程规范编号 | | | CL-01 | |
| 所在部门 | | 品管部 | 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：LX-A橡胶硬度计  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，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。  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:  1、查看橡胶硬度计，校准证书编号：ZHW20190808349，校准日期为2019年08月10日，校准机构：深圳中恒检测技术有限公司。符合要求。  2、检测过程有效性进行确认：  （1）2019年08月06日用橡胶硬度计对实物进行3次检测，平均值为1=72.33HA  （2）2019年08月12日用橡胶硬度计对实物进行3次检测，平均值为2=71.67HA  测量设备的扩展不确定度为*U*=0.55HR *k*=2  =0.78< 1  当E n≤1时，此测量过程有效。  确认人员： 日期：2019.08.12 | | | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | | | | 批准人 | | |
|  |  | | | | | |  | | |
|  |  | | | | | |  | | |
|  |  | | | | | |  | | |