附录C

高度控制测量过程有效性确认记录

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 |  | 测量过程名称 | 销轴硬度测量过程 | 测量过程规范编号 | QXGWJ 15081-2022 |
| 所在部门 | 质量保证部 | 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：THRP-150洛氏硬度计，最大允许误差±1.5HRC。测量方法：硬度计工作台及被测零件表面擦拭干净。6.1.3　将试件置于试台上，顺时针手动平缓转动旋轮，升降螺杆上升，使试件缓慢无冲击地与压头接触，待接触至蜂鸣器“嘀”声提示音，停止转动旋轮（即试台停止上升）。自动状态开始，电机启动，自动加主试验力140 Kg。保荷时间5秒，秒数倒计时至0。自动卸除主试验力，蜂鸣器声响，显示硬度值。自动测量结束。手动逆时针旋转旋轮，试台下降。更换测试点，重复以上操作。在测点相距大于3 mm的不同位置测量样件硬度6次，舍去首次测量结果，记录后5次硬度数值的平均值作为测量结果。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。其他影响量：无 |
| 有效性确认记录:2021年11月19日，用经检定合格的THRP-150洛氏硬度计，对标准值为63HRC的硬度标准块进行测量，测量三次取平均测量值为63.1HRC 。2021年11月20日，用同一台THRP-150洛氏硬度计，对标准值为63HRC的硬度标准块进行测量，测量三次取平均测量值为63.3HRC。THRP-150洛氏硬度计的测量过程扩展不确定为*U*=1.74HRC *k*=2测量过程的有效性按下列方法计算：E= 0.08≤1，测量过程正常，测量数据稳定，满足计量要求。当E≤1时，此测量过程有效。卞维幸.jpg确认人员： 日期：2021.11.20 |
| 变更记录: |
| 日 期 | 变 更 内 容 | 批准人 |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |