**附3：**

**测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | 2022-01 | 测量过程名称 | V型聚氨酯刀片硬度测量过程 | 测量过程规范编号 | HBHZCL-GF-01 |
| 所在部门 | 质检中心 | 测量项目 | 硬度(83~87)HA | 控制程度 | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：测量设备：橡胶硬度计，测量范围为（0-100）HA, 最大允许误差±1HA，*U=*0.34HA*,k=*2测量方法：按照 Q/HHZ002-2019《防爆智能变频刮料装置》进行测量环境条件： 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：  |
| 有效性确认记录:1、查看橡胶硬度计的校准证书，校准日期：2022年2月25日，符合要求。2、检测过程有效性进行确认：（1）2022年1月20日，用橡胶硬度计对实物进行5次检测，平均值为1=85.66HA（2）2022年6月15日，用橡胶硬度计对实物进行5次检测，平均值为2=85.22HA测量过程的扩展不确定度为 *U*=1.32HA,（*k*=2） En=$\frac{\left|\overbar{y}\_{1}-\overbar{y}\_{2}\right|}{\sqrt{U\_{1}^{2}}+U\_{2}^{2}}=\frac{\left|\overbar{y}\_{1}-\overbar{y}\_{2}\right|}{\sqrt{U\_{1}^{2}}+U\_{2}^{2}}=$0.24当E n≤1时测量过程有效。此E n=0.24<1，此测量过程有效。确认人员：朱培培 日期：2022年06月15日 |
| 变更记录: |
| 日 期 | 变 更 内 容 | 批准人 |
|  |  |  |
|  |  |  |