**阀杆硬度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 | 阀杆硬度测量过程 | 测量过程规范编号 | | QWTS-JS-05 |
| 所在部门 | | 质量管理部 | 测量项目 | 硬度测量 | 控制程度 | | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：  测量设备：里氏硬度计  测量方法：将里氏硬度计转换至布氏硬度检测档位，硬度测量采用直接接触法，将标准布氏硬度块紧密的压贴合在有耦合剂的钢性基体（里氏硬度计配备）的，直接将硬度计压头压在标准硬度块，按照硬度计的操作方法进行检测，硬度计显示被测量的布氏硬度值，对照GB/T17394.4-2014，记录上转化后的里氏硬度值。  环境条件：室温  测量软件：无  操作者技能：里氏硬度计的操作人员，经培训合格，持证上岗。  其他影响量：无 | | | | | | | |
| 有效性确认记录:  用标准硬度块539HLD(245HB)对里氏硬度计的检测过程的有效性进行确认：   1. 2023年2月8日用此硬度计对标准硬度块进行三次测量，分别为：535HLD、533HLD、534HLD，   平均里氏硬度为534HLD(246HB)；   1. 公司的里氏硬度计示值误差MPE=±12HLD, MPEV=12HLD，   当 ||=5HLD≤MPEV=12HLD时， 此测量过程有效。  胡艺平  确认人员： 日期：2023年2月10日 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |