**附3**

**测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  编号 | | 02 | 测量过程  名称 | 闸板表面硬度测量过程 | 测量过程规范  编号 | | JXP-CLGF-02 |
| 所在部门 | | 质检部 | 测量项目 | 洛氏硬度 | 控制程度 | | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：  测量设备：（HR-150A）型洛氏硬度计，最大允许误差±1.5HRC  测量方法：GB/T230.1-2018《金属材料洛氏硬度试验 第1部分：试验方法》  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，有两年以上经验，且取得操作上岗证。  其他影响量：无 | | | | | | | |
| 有效性确认记录:  1、查看（HR-150A）型洛氏硬度计校准证书，校准日期为2022年11月07日，在有效期内使用，符合要求。  2、用比对法对测量过程进行有效性确认：  （1）2022年11月09日，用（HR-150A）型洛氏硬度计对闸板表面硬度进行5次测量，平均值为1=59.6HRC。  （2）2022年11月16日，用（HR-150A）型洛氏硬度计对闸板表面硬度进行5次测量，平均值为1=59.8HRC  闸板表面硬度测量过程不确定度为*U*=1.76HRC，*k=*2  En=0.08<1，此测量过程有效  确认人员：徐成华 日期：2022年11月16日 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日期 | 变更内容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |