附录C

**柱塞喷焊层硬度测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 柱塞喷焊层硬度检测 | 测量过程规范编号 | | HY/CL-GF-01 |
| 所在部门 | | 生技部 | 控制程度 | | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：  测量设备：TIME5350里氏硬度计  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，置于硬度计平台上，将检测里氏硬度档转换成洛氏硬度档，直接将硬度计压头压入工件，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:  用标准硬度块52.6HRC对硬度计的检测过程的有效性进行确认：  2022年12月25日用硬度计对标准硬度块对进行三次硬度检测，平均硬度为52.2HRC  公司的里氏硬度计检测洛氏硬度值时的最大允差MPE为±1.5HRC  当≤MPEV=1.5HRC时，此测量过程有效。    确认人员： 日期：2022.12.25 | | | | | |
| 变更记录: | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | 批准人 | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |
|  |  | | |  | |