

附录 B

高度控制测量过程有效性确认记录

测量过程编号	2019-02	测量过程名称	接箍洛氏硬度 HRA 示值误差检测	测量过程规范编号	TR/CL-GF-201903
所在部门	技术质量处	测量项目	表面硬度检测	控制程度	高度控制

测量过程要素概述:

测量设备: 洛氏硬度计, 型号规格 HR-150A, 测量范围 (20~88)HRA, 示值误差 ±1.5HRA

测量方法: TR/CL-GF-201903 《接箍表面硬度检测过程控制规范》

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 HR-150A 洛氏硬度计, 检定证书编号: LY-15-0005, 检定日期为 2020 年 01 月 12 日, 检定机构: 东营市计量测试检定所。符合要求。

2、检测过程有效性进行确认:

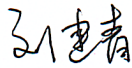
(1) 2019 年 12 月 25 日, 用洛氏硬度计对标准硬度块进行 3 次检测, 平均值为 $\bar{y}_1=82.76\text{HRA}$

(2) 2020 年 01 月 15 日, 用洛氏硬度计对标准硬度块进行 3 次检测, 平均值为 $\bar{y}_1=82.66\text{HRA}$

测量设备的扩展不确定度为 $U=1.5/3=0.5\text{HRA}$

$$En = \frac{|\bar{y}_1 - \bar{y}_2|}{\sqrt{U_1^2 + U_2^2}} = \frac{|\bar{y}_1 - \bar{y}_2|}{\sqrt{2}U} = 0.14 < 1$$

当 $En < 1$ 时, 此测量过程有效。

确认人员:  日期: 2020.1.15

变更记录:

日期	变更内容	批准人