**附录B:**

**卡瓦牙表面硬度检测高度控制测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  编号 | | 202001 | 测量过程  名称 | 卡瓦牙表面硬度检测过程 | 测量过程  规范编号 | | DHJDCL-GF-2001 |
| 所在部门 | |  | 测量项目 | 硬度 | 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（20-70）HRC，MPEV: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：（10-35）℃。  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，操作人员取得上岗证。  其他影响量：无。 | | | | | | | |
| 有效性确认记录:   1. 查看规格型号：HR-150A，测量范围（20-70）HRC的洛氏硬度计，校准证书编号：KSZS197092D008号，校准日期：2019年9月30日，校准机构：江苏世通仪器检测服务有限公司，符合要求。   2、检测过程有效性进行确认  用比对法对测量过程进行有效性确认：  （1）、2020年01月15日，用测量范围（20-70）HRC的洛氏硬度计对卡瓦牙表面硬度进行3次测量，平均值为1=60.32HRC。  （2）、2020年05月15日，用测量范围（20-70）HRC的洛氏硬度计对卡瓦牙表面硬度进行3次测量，平均值为2=60.50HRC。  该测量过程测量结果的扩展不确定度为*U=*1.76HRC  *k=*2，则  En=  当En≤1时，测量过程有效。该En=0.07<1 ，此测量过程有效。  确认人员： 日期：2020.05.15 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |