**附B： 曲柄销硬度检验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 | 曲柄销硬度检验 | 测量过程规范编号 | | HXKM-CL-GF-202001 |
| 所在部门 | | 质检部 | 测量项目 | 硬度检验 | 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，测量范围（484-522）HLD，最大允许误差±6HLD  测量方法：GB/T230.1-2018《金属材料 里氏硬度试验 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，操作人员取得操作上岗证。  其他影响量： | | | | | | | |
| 有效性确认记录:  1、查看《测量设备管理台账》上的测量设备：里氏硬度计，其出厂编号：KS-L-37，校准日期：2020年06月10日，校准机构：苏州方圆仪器设备校准检测服务有限公司。符合要求。  2、检测过程有效性进行确认：  (1)2020年06月15日用编号KS-L-37的里氏硬度计对实物进行3次检验，平均值为=498HLD  (2)2020年07月24日用编号KS-L-37的里氏硬度计对实物进行3次检验，平均值为=510HLD  测量结果的扩展不确定度*U*=16.6HLD *k*=2，则En=  当E n≤1时测量过程有效。此En=0.5<1，该测量过程有效。  确认人员：张伟伟 日期：2020年07月24日 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |