**附录B1：**

**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 | 连杆螺栓洛氏硬度测量过程 | 测量过程规范编号 | | GQ/CL-06 |
| 所在部门 | | 质检部 | 测量项目 | 连杆螺栓洛氏硬度 | 控制程度 | | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：.  测量设备：HR-150A洛氏硬度计  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，按照洛氏硬度计的操作规范进行检测，读出洛氏硬度计的测量数据。  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:  1、查看HR-150A洛氏硬度计校准证书，校准日期为2020年04月01日。LSyd2020-00958符合要求。  2、检测过程有效性进行确认：  被测工件的洛氏硬度要求为（32-39）HRC，2020年4月03日，两名操作者分别用洛氏硬度计对同一工件进行测量，测量结果为：  （1）测量值为：36.5HRC,36.5HRC,37.0HRC,36.5HRC，36.0HRC,平均值为1=36.5HRC  （2）测量值为：37HRC，36.5HRC,37.0HRC，36.5HRC,36.0HRC,,平均值为2=36.6HRC  测量结果的扩展不确定度为 *U*=1.94HRC（*k*=2）  =0.04  当E n≤1时，测量过程有效；此E n=0.04<1，测量过程有效。  确认人员: 郭强 日期： 2020.04.03 | | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | | | 批准人 | | |
|  |  | | | | |  | | |