**附录B**

**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 | JS85E-1702056  一、二档拨叉硬度检测 | 测量过程规范编号 | | DQ-ZL-01 |
| 所在部门 | | 质量部 | 测量项目 | 硬度检测 | 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：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，将试样置于硬度计工作台上，按照GB/T230.1-2018《金属材料 洛氏硬度试验 第1部分：试验方法》以及硬度计操作规程要求进行硬度测量，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:  查看HR-150A 洛氏硬度计，其校准证书编号：PS20113310010，校准日期：2020年11月20日，符合要求。用标准洛氏硬度块（26.1HRC ）对该硬度计的检测过程的有效性进行确认。  2020年11月21日用洛氏硬度计对标准硬度块（26.1HRC） 进行三次硬度检测，平均硬度为26.6HRC  2020年11月23日用洛氏硬度计对标准硬度块（26.1HRC） 进行三次硬度检测，平均硬度为26.3HRC  洛氏硬度测量结果不确定度*U*=1.75HRC ,k=2  E= =0.16<1  当E≤1时，此测量过程有效。  确认人员：史永军 日期：2020.11.23 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |