**附录B**

**高度控制测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | 2020-02 | 测量过程名称 | 喷焊接箍基体硬度检测过程 | 测量过程规范编号 | Q/KL03.069-2015 |
| 所在部门 | 生产部 | 测量项目 | 硬度HRA | 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：HDle-2020-10-2765934，校准日期：2020年10月15日，符合要求。用标准洛氏硬度块（61.5HRA ）对该硬度计的检测过程的有效性进行确认。1、2020年10月19日，用洛氏硬度计对标准硬度块（61.5HRA） 进行三次硬度检测，硬度平均值为61.4HRA；2、2020年11月23日，用洛氏硬度计对标准硬度块（61.5HRA） 进行三次硬度检测，硬度平均值为61.8HRA 。洛氏硬度测量结果不确定度*U*=0.64HRA ,*k*=2。En= =0.44<1当En≤1时，测量过程有效；此En<1，该测量过程有效。确认人员：张凤伟 日期：2020.11.23 |
| 变更记录: |
| 日 期 | 变 更 内 容 | 批准人 |
|  |  |  |