附录C

**测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | YHWCL-01 | 测量过程名称 | 油管挂大支撑块表面硬度检测 | 测量过程规范编号 | JHWCL-01 |
| 所在部门 | 质量部 | 测量项目 | 检测表面硬度 | 控制程度 | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：测量设备：TH110里氏硬度计测量方法：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，置于硬度计平台上，直接将硬度计压头压入工件，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:用标准硬度块454HBS对硬度计的检测过程的有效性进行确认：用硬度计对标准硬度块对进行三次硬度检测，平均硬度为457HBS公司的硬度计的测量过程的不确定为 U=5.4HBS k=2E= =0.65≤1 当E≤1时，此测量过程有效。确认人员： e1460086840b64827ce978d3f277f38 日期： 2020.12.22 |
| 变更记录: |
| 日 期 | 变 更 内 容 | 批准人 |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |