附录B

**高度控制测量过程有效性确认记录**

编号: 201001

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | ZB/CL-01 | 测量过程名称 | 双梅扳手[BE-CU](https://www.baidu.com/link?url=0WOhNriOKlSxEyeBlSTnpyVgR2Jpj-L49tulHNrIBI2LWEYh6wNDxeau2nD9KC3nC10TeiYeAOqj9j4K4Ms2p_&wd=&eqid=a0b4550e00258cc5000000025da3d2aa" \t "https://www.baidu.com/_blank)淬火硬度检测过程 | 测量过程规范编号 | ZB/CL-01 |
| 所在部门 | 生产部 | 测量项目 | 硬度 | 控制程度 | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：测量设备：金属洛氏硬度计（HR-150A）测量方法：硬度采用直接测量法，将被测物体表面按标准要求打磨光滑后，将硬度计压头压在测物体表面，按洛氏硬度计的操作规程进行硬度测量，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：操作人员，经培训合格，有两年以上经验，且取得操作上岗证。其他影响量：无 |
| 有效性确认记录:1、查看金属洛氏硬度计（HR-150A）校准证书，校准结果符合要求。校准日期为2020年10月15日。均符合要求。2、检测过程有效性进行确认：（1）、2020年10月16日，对淬火试样进行三次硬度检测，平均值为=26.4HRC；（2）、2020年11月15日，对淬火试样进行三次硬度检测，平均值为=26.7HRC； 洛氏硬度检测的不确定度为*U*=1.74HRC,*k*=2 =0.12<1XCV 当E n≤1时，此测量过程有效。洛氏硬度检测过程正常，检测数据稳定，满足计量要求，此检测过程有效。确认人员：陈朋 日期：2020.10.15 |
| 变更记录: |
| 日期 | 变更内容 | 批准人 |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |