**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 | 橡胶密封垫硬度检验过程 | 测量过程规范编号 | | CL-01 |
| 所在部门 | | 品管部 | 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：邵氏硬度计，最大允许误差±0.5HA，*U*=0.3HA, *k*=2  测量方法：按照GB/T531.2-2009《硫化橡胶或热塑性橡胶压入硬度试验方法第2部分：便携式橡胶国  际硬度计法》。  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后取得上岗证，，有两年以上经验。  其他影响量：无。 | | | | | | | |
| 有效性确认记录:  1、查规格型号（0～100）HA的邵氏硬度计，校准证书编号：Z20202-H124285号，校准日期：2020年08月13日，校准机构：深圳天溯计量检测股份有限公司，符合要求。  2、对测量过程的有效性进行确认  用比对法对测量过程进行有效性确认：  (1)、2020年08月20日，用（0～100）HA的邵氏硬度计对橡胶密封垫进行3次硬度检验，平均值为1=68.30HA。  (2)、2020年10月15日，用（0～100）HA的邵氏硬度计对橡胶密封垫进行3次硬度检验，平均值为1=68.46HA。  该测量过程的不确定度为*U=*0.7HA, *k=*2，则：  En=  当En≤1时，测量过程有效。该En=0.16<1 ，测量过程有效。  确认人员：焦立朋 日期：2020年10月15日 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |