**附3**

**测量过程有效性确认表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | | 202001 | 测量过程名称 | 阀瓣堆焊层硬度测量过程 | 测量过程规范编号 | | SG/KZGF-202001 |
| 所在部门 | | 质管部 | 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：洛氏硬度计  测量方法：按照GB/T230.1-2018《金属材料 洛氏硬度试验 第1部分：试验方法》进行测量。  环境条件：（10-35）℃  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。  其他影响量：无 | | | | | | | |
| 有效性确认记录:  1、查看型号规格为HR-150A的洛氏硬度计，校准日期：2020年8月4日，溯源符合要求。  2、对测量过程进行有效性确认：  用比对法对测量过程进行有效性确认：  （1）2020年8月21日，用HR-150A洛氏硬度计对阀瓣堆焊层进行3次测量，计算得平均值：1=42.7HRC。  （2）2021年2月16日，用HR-150A洛氏硬度计对阀瓣堆焊层进行3次测量，计算得平均值：2=43.3HRC。  测量过程的扩展不确定度*U*=1.7HRC，*k=*2  En=0.25  当E n=0.25<1时，此测量过程有效。  确认人员：邹炜 日期：2021年2月16日 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |