附录B

双梅扳手[BE-CU](https://www.baidu.com/link?url=0WOhNriOKlSxEyeBlSTnpyVgR2Jpj-L49tulHNrIBI2LWEYh6wNDxeau2nD9KC3nC10TeiYeAOqj9j4K4Ms2p_&wd=&eqid=a0b4550e00258cc5000000025da3d2aa" \t "https://www.baidu.com/_blank)淬火硬度检测测量过程有效性确认记录

编号: 190920

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 | 测量过程规范编号 | ZB/CL-01 |
| 所在部门 | 质检部 | 测量项目 | 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 | 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（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，按布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2019年10月18日。均符合要求。2、检测过程有效性进行确认：双梅扳手[BE-CU](https://www.baidu.com/link?url=0WOhNriOKlSxEyeBlSTnpyVgR2Jpj-L49tulHNrIBI2LWEYh6wNDxeau2nD9KC3nC10TeiYeAOqj9j4K4Ms2p_&wd=&eqid=a0b4550e00258cc5000000025da3d2aa" \t "https://www.baidu.com/_blank)淬火硬度检测测量过程的有效性,是用标准硬度块示值与洛氏硬度计示值之间差值进行比对，来确认测量过程有效性：2019年9月20日对洛氏硬度计进行测试。洛氏硬度计显示平均值26.4HRC(y1), 核查标准洛氏硬度块示值为26.5HRC(y2)*U*1 95由不确定度评定得出1.74HRC. *U*2 95标准洛氏硬度块*U*2 95≤1/3*U*1 95可忽略不计。  =0.005≤1当E n≤1时，此测量过程有效。洛氏硬度试验过程正常，测量数据稳定，满足计量要求，此测量过程有效。确认人员： 日期：2019.03.07 |
| 变更记录: |
| 日期 | 变更内容 | 批准人 |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |