浙江德卡控制阀仪表有限公司

密封面硬度检测测量过程有效性确认记录

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | / | 测量过程名称 | 密封面硬度测量 | 测量过程规范编号 | / |
| 所在部门 | 质管部 | 测量项目 | 密封面硬度 | 控制程度 | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：测量设备：HR-150A测量方法：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，置于硬度计测台上，操作硬度计将压头压入工件，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，经过培训，能熟练操作仪器，有一定经验。其他影响量：无 |
| 有效性确认记录:通过人员用标准硬度块42.3HRC对硬度计的检测过程的有效性进行确认：2020年8月13日用硬度计对标准硬度块对进行三次硬度检测，平均硬度为42.5HRC2020年8月15日用硬度计对标准硬度块对进行三次硬度检测，平均硬度为43.1HRC公司的硬度计的测量过程的不确定为*U*=2.0HRC *k*=2E= =0.21≤1 当E≤1时，此测量过程有效。确认人员：张昌挺 日期：2020.8.15 |
| 变更记录: |
| 日期 | 变更内容 | 批准人 |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |