附录B

**HT200铸件硬度测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | | 01 | 测量过程名称 | HT200铸件硬度测量 | 测量过程规范编号 | | MTS-JS-01  进货检验规程 |
| 所在部门 | | 技术部 | 测量项目 | 硬度测量 | 控制程度 | | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：  测量设备：硬度机  测量方法：依据MTS-JS-01进货检验规程标准环境条件：温度：常温。  测量软件；无  操作者技能：仪器操作人员，经培训上岗。  其他影响量： | | | | | | | |
| 有效性确认记录:  有效性确认记录:  用比对法对硬度的测量过程进行有效性确认：标准块  2019年5月10日用硬度计对标准块进行测量，三次测量，硬度的平均值为165HB。  2019年5月15日用硬度计对标准块进行测量，三次测量，硬度的平均值为164HB。  硬度计对硬度的测量过程的扩展不确定度U为1.9239  E= ≤1  当E≤1时, 测量过程有效。  确认人员： 谢金明 日期：2019.5.15 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日期 | 变更内容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |