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1.9239E= ≤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 |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |