

Tgl.Penerbitan : 04 Januari 2016		Doc.No.:STM/IK-KEKERASAN/01		Halaman: 5 dari 8
Tgl.Revisi: 25 Mei 2020	Revisi:02	Dibuat: Dian Puji H	Diperiksa: Rudi E	Disahkan: Remi R.
Riwayat Revisi Doc. No. STM/IK-GAYA/02			No. Salinan: -	Status Dokumen: Terkendali

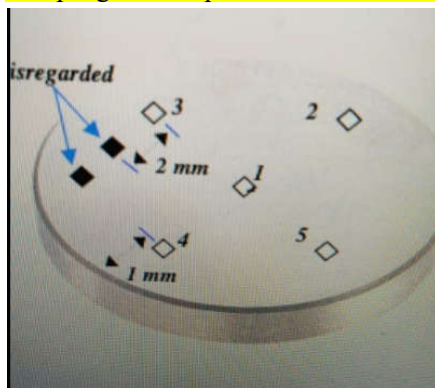
I. Ketidakpastian Pengukuran

- 1) Perhitungan ketidakpastian yang terperinci dalam pengukuran dapat dilihat pada **Lampiran 1** dari metode Kalibrasi ini.

J. Langkah Kalibrasi

J.1. Persiapan & Function Test

- 1) Untuk suhu dan kelembaban di catat pada waktu awal, tengah & akhir kalibrasi).
- 2) Sebelum memulai pengukuran, beberapa bagian seperti anvil, indentor, reference block harus bersih dengan alkohol 99% dengan menggunakan kain halus.
- 3) Kondisikan Mesin dan Standar block pada ruang kalibrasi, untuk mendapatkan keseragaman suhu pada kedua alat.
- 4) Minimal 3 reference block dapat digunakan untuk memverifikasi dengan ketentuan mengenai posisi titik pengambilan pada block hardness sesuai yang tertera pada gambar di bawah ini :



- 5) Nilai kekerasan dari block harus dipilih untuk mendekati batas penggunaannya.
- 6) Untuk tujuan pemeriksaan rutin, pada mesin uji kekerasan dapat diperiksa pada satu nilai kekerasan sesuai dengan nilai penggunaannya..
- 7) Sebelum melakukan pengukuran, setidaknya lakukan uji fungsi mesin.
- 8) Pada setiap hardness block paling sedikit lakukan indentation yang terdistribusi merata pada permukaan block.
- 9) Pakai sarung tangan sebelum melakukan kalibrasi.
- 10) Letakan Hardness Block pada anvil.
- 11) Putar base searah jarum jam hingga hardness block mengenai anvil.
- 12) Set 0 pada penunjukan alat.
- 13) Tekan LOAD, kemudian baca hasil pengukuran.
- 14) Lakukan minimal 5 titik ukur lekukan dari indenter yang mengenai reference block