受理编号：0223-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | GH89同步环表面硬度检测 | 被测参数要求(含公差) | （80--86)HRA |
| 被测参数要求识别依据文件 | 压淬工序作业指导书GH89-3260-001C |
| 计量要求导出方法（可另附）**1．测量范围的确定**GH-89同步环热处理压淬工序表面硬度检测控制在（80-86）HRA，向两边延伸测量范围为（70--88）HRA，所以选用量程为（20～88）HRA的洛氏硬度计就可以满足要求。**2. 最大允许误差的确定**在生产过程中，GH-89同步环表面硬度检测控制在（80-86）HRA，T=6HRA；则：测量过程最大允许误差：△允=T×（1/3～1/10）=6×1/3=2HRA（取1/3) |
| 计量校准过程 | 测量设备名称 | 型号规格 | 设备特性(示值误差等) | 校准证书编号 | 校准日期 |
| 洛氏硬度计 | HR-150A | 0.3HRA | LE202000412 | 2020.11.12 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录GH-89同步环表面硬度检测的测量最大允差为2HRA（计量要求）而洛氏硬度计的硬度示值误差为0.3HRA（计量特性）洛氏硬度计实际误差小于测量过程计量要求的允许误差，所以通过验证。测量范围为（70--88）HRA，所以选用量程为（20～88）HRA的洛氏硬度计就可以满足要求。验证结论： ☑符合 □有缺陷 □不符合 （注：在选项上打√，只选一项）验证人员签字： 验证日期： 年 月 日 |
| 认证审核记录：该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求，计量要求导出方法正确，测量设备的配备满足计量要求，测量设备经过校准，测量设备验证方法正确。审核员意见：企业代表签字： 审核日期： 年 月 日 |