



编号: 0053-2020-2021

测量过程名称	接箍洛氏硬度 HRA 检测过程	被测参数要求(含公差)	(56-68)HRA		
被测参数要求识别依据文件		SY/T 5029-2013《抽油杆》/PJG16-25-2016-01《机械加工工艺过程卡片》			
计量要求导出方法					
1.测量参数公差范围: $T=12\text{HRA}$					
2.测量设备的最大允许误差 $\Delta_e \leq T \times 1/3 = 12 \times 1/3 = 4\text{HRA}$					
3.测量设备校准不确定度推导:					
$U_{95\%} \leq \Delta_e \times \frac{1}{3} = 4\text{HRA} \times 1/3 = 1.3\text{HRA}$					
4.被测参数测量范围(56-68)HRA, 选用测量范围为(20~88) HRA 的洛氏硬度计进行测量					
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)	检定证书编号	检定日期
	洛氏硬度计	(20~88) HRA	允差: $\pm 1.5\text{HRA}$ $U=0.7\text{HRA } k=2$	KLBS2008203 13012	2020.08.20
计量验证记录:					
测量设备的测量范围为 (20~88) HRA, 满足导出计量要求测量范围(56-68)HRA 的要求;					
测量设备的最大允许误差为 1.5HRA, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_e \leq 4\text{HRA}$ 的要求;					
测量设备测量不确定度为 $U=0.7\text{HRA } (k=2)$, 满足导出计量要求不确定度 $U_{95\%}=1.3\text{HRA}$ 的要求;					
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: 李庆山			验证日期: 2020 年 8 月 25 日		
认证审核记录:					
1. 该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求;					
2. 计量要求导出方法正确;					
3. 测量设备的配备满足计量要求;					
4. 测量设备经校准;					
5. 测量设备验证方法正确。					
审核员签字:					
企业代表签字:			审核日期: 2021 年 4 月 25 日		