编号：0148-2020-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | HP295钢板硬度检验 | 被测参数要求(含公差) | （61.5±3.5）HRC |
| 被测参数要求识别依据文件 | GB5842-2006 |
| 计量要求导出方法（可另附）1．在生产过程中，钢板硬度控制在（61.5±3.5）HRC2．测量过程最大允许误差：△允=7×（1/3-1/10）=7×1/3=2.3HRC,（取1/3）；3．测量范围推导：（58-65）HRC，测量范围向两边延伸为：（30-70）HRC |
| 计量校准过程 | 测量设备名称/编号 | 型号规格 | 主要计量特性(最大允差或示值误差最大值/准确度等级/测量不确定度) | 校准/检定证书编号 | 校准/检定日期 |
| 洛氏硬度计/1108 | HR-150A | ±1.5HRC | 2021203948001 | 2021.6.11 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1、选择HR-150A洛氏硬度计测量范围：（20-70）HRC，测量范围满足要求。2、钢板硬度测量过程的计量要求：测量最大允差△允为2.3HRC。测量设备的计量特性：HR-150A洛氏硬度计最大允许误差为±1.5HRC。将测量过程的计量要求与测量设备的计量特性相比较1.5HRC<2.3HRC，满足测量过程的计量要求。验证合格，符合要求。验证结论：☑符合 □有缺陷 □不符合（注：在选项上打√，只选一项）周新风.jpg验证人员签字： 验证日期：2021年7月12日 |
| 认证审核记录：1. 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. 测量设备经过检定/校准；
4. 测量设备验证正确。

审核员签名：张立红.jpg企业代表签字： 审核日期：2021年11月13 日 |