



受理编号: 1314-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	洛氏硬度及控制/测量		被测参数要求(含公差)	HRA(20-88) ± 1.8 HR, HRC(20-100) ± 2.4 HR HRC(20-70) ± 1.8 HR	
被测参数要求识别依据文件			GB/T 230.1-2018		
计量要求导出方法(可另附) 由于使用 GB/T 230.1-2018 国标, 故计量要求 = 测量要求: 则测量要求为 HRA(20-88) ± 1.8 HR HRC(20-100) ± 2.4 HR HRC(20-70) ± 1.8 HR 故测量要求同上。 测量设备: 洛氏硬度计如下:					
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/102109	HR-150A	$U=0.8$ HRC, $K=2$	HF21AX 037490013	2021.11.27
	/	/	/	/	/
计量验证记录 HRC 61.6 标准值, 硬度中值误差 0.1 HR, 允许误差为 ± 1.5 HR, 该设备的计量特性满足要求。					
验证结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打 $\checkmark$, 只选一项)					
验证人员签字: 李霞			验证日期: 2021 年 11 月 30 日		
审核记录: 1. 被测参数要求识别是否代表了“顾客”的要求? 测量要求来自 GB/T 230.1-2018. 2. 计量要求导出方法是否正确? 有计量要求导出作业指导书 3. 测量设备的配备是否满足计量要求? 满足 4. 测量设备是否检定/校准? 校准 5. 测量设备验证是否正确? 正确。					
审核员签名: 张明华					
企业代表签字: 李霞			审核日期: 2021 年 12 月 26 日		