受理编号：0387-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 8.8级（M>16mm）的螺柱洛氏硬度测量 | 被测参数要求(含公差) | （23-34）HRC  |
| 被测参数要求识别依据文件 | GB/T 3098.1-2010《紧固件机械性能　螺栓、螺钉和螺柱 》 |
| 计量要求导出方法 1、测量参数公差范围，T=11HRC △允≤1/3Ｔ=11×1/3=3.6HRC=±1.8HRC2、测量设备校准不确定度推导： =3.6HRC×1/3=1.2HRC3、测量范围：螺柱硬度范围（23-34）HRC ，在选用量程为（10-70）HRC的洛氏硬度计范围之内。 |
| 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 |
|  数显洛氏硬度计 | HRS-150 | MPE:±1.5HRC | CJF2021080246 | 2021.8.16 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1、测量设备测量范围为（10-70）HRC，满足计量要求的测量范围（23-34）HRC的要求。2、测量设备的最大允许误差为±1.5HRC，满足计量要求最大允许误差±1.8HRC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）微信图片_20220429175621验证人员签字： 验证日期：2022 年04 月30 日 |
| 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. 测量设备的配备满足计量要求；
4. 测量设备已检定/校准；
5. 测量设备验证正确。

电子签名-2022审核员签名：企业代表签字： 微信图片_20220429175621 审核日期：2022 年04 月30 日 |