编号：0270-2021-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 滚道淬火硬度测量过程 | 被测参数要求(含公差) | 洛氏硬度（55-62）HRC |
| 被测参数要求识别依据文件 | JB/T2300-2018 |
| 计量要求导出方法（可另附）1. 测量参数公差范围：Ｔ=（55-62）HRC= 7HRC

△允≤1/3Ｔ=7/3=2.33HRC=±1.2HRC1. 测量设备校准不确定度推导： =2.33/3=0.78HRC
2. 测量范围：被测参数（55-62）HRC而TH260里氏硬度计检测洛氏硬度值测量范围（17.9-68.5）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 |
| 里氏硬度计Y1722 | TH260 | 检测洛氏硬度值：±1.5HRC | NL21071025A | 2021.7.9 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1、测量设备的测量范围（17.9-68.5）HRC ，满足计量要求的测量范围（55-62）HRC 的要求。2. 通过采用能力指数验证法（要求A级以上，即大于1.1满足要求）：  Mcp=$\frac{T}{3MPEV}$=$\frac{7}{3×1.5}$≈1.56﹥1.1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：2021 年09 月 29 日 |
| 认证审核记录：1. 被测参数要求识别是代表了“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. 测量设备已校准。
5. 测量设备验证正确。

审核员签名：企业代表签字： 审核日期：2022 年04 月29 日 |