

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	接箍洛氏硬度 HRC 检测过程	被测参数要求(含公差)	(18-30)HRC		
被测参数要求识别依据文件		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=12HRC					
2.测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 12 \times 1/3 = 4HRC = \pm 2 HRC$					
3.测量设备校准不确定度推导:					
$U_{95\%} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 4HRC \times 1/3 = 1.3HRC$					
4.被测参数测量范围(18-30)HRC, 选用测量范围为(20~70) HRC 的洛氏硬度计进行测量					
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 /0553	(20~70) HRC	允差:±1.5HRC $U=0.7HRC \ k=2$	KLBS2202031 3012	2022.02.20
计量验证记录:					
测量设备的测量范围为 (20~70) HRC, 满足导出计量要求测量范围(18-30)HRC 的要求;					
测量设备的最大允许误差为±1.5HRC, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq \pm 2HRC$ 的要求;					
测量设备测量不确定度为 $U=0.7HRC \ (k=2)$, 满足导出计量要求不确定度 $U_{95\%}=1.3HRC$ 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: 2022 年 2 月 28 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: 刘子明					
企业代表签字: 王振			审核日期: 2022 年 4 月 28 日		