编号：0013-2019-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 缓冲片硬度检测过程 | 被测参数要求(含公差) | （40-48）HRC |
| 被测参数要求识别依据文件 | LW-110/206-CD-52-03 《缓冲片图样》 |
| 计量要求导出方法测量参数公差范围：Ｔ=8HRC测量设备的最大允许误差△允≤1/3Ｔ=8×1/3 = 2.67HRC=±1.33HRC 2.测量设备校准不确定度推导： = 2.67×1/3= 0.89 HRC3. 被测参数测量范围：（40-48）HRC两边延伸为（35-50）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) | 校准证书编号 | 校准定日期 |
| 洛氏硬度计 | HR-150A | ±1.5HRC | ZD202107020543 | 2021.07.02 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的测量范围 (20-70) HRC，满足导出计量要求的测量范围（35-50）HRC的要求；测量设备最大允许误差±1.5HRC，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=T/3MPEV=8/(3×1.5)≈1.78﹥1.1，满足导要求。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 07 月15 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05 月24 日 |