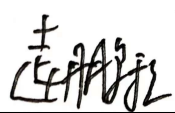




编号: 0132-2020-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	卡瓦牙表面硬度检测过程		被测参数要求(含公差)	硬度(55-62)HRC	
被测参数要求识别依据文件		图号 Y221-95-10 的产品设计图纸			
计量要求导出方法: 1、测量参数公差范围: $T=7\text{HRC}$ 2、测量设备的最大允许误差: $\Delta_{允} \leq T/3 = 7\text{HRC}/3 = 2.3\text{HRC}$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95\text{允}} \leq \Delta_{允}/3 = 2.3\text{HRC}/3 = 0.8\text{HRC}$ 4、被测参数测量范围: 技术要求硬度(55-62)HRC, 选用测量范围 (20-70)HRC 的洛氏硬度计进行检测。					
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/1636	(20~70)HRC	$\pm 1.5\text{HRC}$	KSZS2110044D006	2021.10.15
计量验证记录: 测量设备的测量范围 (20-70)HRC; 满足导出计量要求测量范围(55-62)HRC 的要求; 测量设备的最大允许误差 1.5HRC; 满足导出计量要求最大允许误差$\Delta_{允} \leq 2.3\text{HRC}$ 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: 赵鹏程 验证日期: 2021 年 10 月 17 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. 测量设备经校准; 5. 测量设备验证方法正确。 审核员签名:  企业代表签字:  审核日期: 2022 年 07 月 23 日					