编号：0081-2018-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 卡瓦硬度检测过程 | | 被测参数要求(含公差) | (60±2)HRC | | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | HDQSA-114-50-18产品图样 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1、被测参数的允差T=4HRC  导出测量设备最大允许误差：△允=T×1/3=1.33HRC  2、测量设备不确定度推导:  =1.33×1/3≈0.44HRC  3、测量范围导出：洛氏硬度计测量范围（0～100）HRC，已经覆盖了测量要求的范围为（60±2）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 |
| 洛氏硬度计  0188 | | HR150A | ±1.5HRC  校准结果62.3HRC,误差+0.5HRC | | YT-067-2022-0300069 | 2022.03.01 |
|  | |  |  | |  |  |
|  | |  |  | |  |  |
| 计量验证记录  1）测量设备的测量范围（0～100）HRC,满足计量要求的测量范围（60±2）HRC要求。  2）测量设备的校准结果：62.6HRC,误差+0.5HRC，满足计量要求最大允许误差1.33HRC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： 2022 年03 月 10 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. 测量设备已检定/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08 月02 日 | | | | | | | |