受理编号：0106 -2019

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 方向柱硬度检测 | | | 被测参数要求(含公差) | | | 28±3HRC | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | 检验规范 | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）   1. 按照要求，28±3HRC，将此要求转换成发射光谱仪测量设备的计量要求。 2. 测量过程最大允许误差：△允=T×1/3=6×1/3=2HRC。   3、测量范围推导：28±3HRC，选择测量范围：量程（20-70）HRC HR-150A洛氏硬度计  4、选择HR-150A洛氏硬度计测量设备的最大允差为：±1.5HRC | | | | | | | | |
| 计量校准过程 | | 测量设备名称 | 型号规格 | | 设备特性  (示值误差等) | 校准证书  编号 | | 校准日期 |
| 洛氏硬度计 | HR-150A | | ±1.5HRC | F2019031061 | | 2019.3.12 |
|  |  | |  |  | |  |
|  |  | |  |  | |  |
| 计量验证记录  测量设备测量范围为：（20-70）HRC，计量要求为（25-31）HRC，满足要求；  测量设备的最大误差为：±1.5HRC；计量要求为2HRC，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： 年 月 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   审核员意见：  企业代表签字： 审核日期：2019年 7月 28日 | | | | | | | | |