



编号: 0952-2021-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	柱塞上部阀罩硬度		被测参数要求(含公差)	硬度 \geq HRC (23-27.5)	
被测参数要求识别依据文件			GB/T230.1-2018《金属材料洛氏硬度试验 第1部分试验方法》; 图纸《图号 C12-225》		
<p>计量要求导出方法 (可另附)</p> <p>1. 在生产过程中, 柱塞上部阀罩硬度控制在 HRC (23-27.5), T=4.5</p> <p>2. 测量设备最大允许误差: $\Delta_{允} \leq T/3 = 4.5/3 = 1.5$ HRC,</p> <p>3. 选择 HR-150A 洛氏硬度, 测量范围 (20-70) HRC, 满足要求。</p> <p>4. 测量设备校准不确定度推导: $U_{95,允} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 1.5 * 1/3 = 0.5$ HRC</p>					
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)	检定证书编号	检定日期
	洛氏硬度计 /0904	HR-150A	± 1.5 HRC	SS32180001	2021.12.18
<p>计量验证记录</p> <p>测量设备的测量范围是 (20-70) HRC, 硬度控制在 ((23-27.5) HRC)</p> <p>设备最大示值误差为 ± 1.5 HRC, 满足导出计量要求最大允许误差为 1.5 HRC</p> <p>测量设备的计量特性与测量过程的计量要求相比较, 满足测量过程的计量要求。</p> <p>验证结论: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注: 在选项上打 \checkmark, 只选一项)</p> <p>验证人员签字:  验证日期: 2022 年 2 月 20 日</p> <p>审核记录: 该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求, 计量要求导出方法正确, 测量设备的配备满足计量要求, 测量设备经过校准, 测量设备验证方法正确。</p> <p>审核人员签字: </p> <p>受审核方代表签字:  审核日期: 2022 年 09 月 01 日</p>					