






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≥ 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：$\Delta_{允} \leq T/3=4.5/3=1.5HRC$,</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：$U_{95\%} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 1.5 \times 1/3 = 0.5HRC$</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	±1.5HRC	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，硬度度控制在（23-27.5）HRC</p> <p>设备最大示值误差为±1.5HRC，满足导出计量要求最大允许误差为 1.5HRC</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√，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：</p> <p>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>					