



编号: 0104-2019-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	硬度试验	被测参数要求(含公差)	
被测参数要求识别依据文件		《金属材料洛氏硬度试验 第一部分方法》GB/T 230.1-2018	
计量要求导出方法 (可另附)			
《金属材料洛氏硬度试验 第一部分方法》GB/T 230.1-2018 表 C.1 对硬度计的校准范围 号钢硬度规定: $(10 \sim 70) \text{HRC} \pm 1.5 \text{HRC}$.			

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 R82000R5366	SERIES B200	$(10 \sim 70) \text{HRC} \pm 1.5 \text{HRC}$	20220623-04008	2022.6.22

计量验证记录

硬度计计量特性 $(10 \sim 70) \text{HRC} \pm 1.5 \text{HRC}$
经校准最大误差为: -0.3HRC , 验证满足计量要求

验证结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打 $\checkmark$, 只选一项)

验证人员签字: 陈斌 验证日期: 2022 年 6 月 29 日

认证审核记录:

1. 被测参数要求识别是否代表了“顾客”的要求? 是
2. 计量要求导出方法是否正确? 正确
3. 测量设备的配备是否满足计量要求? 满足
4. 测量设备是否检定/校准? 校准
5. 测量设备验证是否正确? 正确

审核员签名: 邱振英

企业代表签字: 何伟 审核日期: 2022 年 10 月 14 日

