



受理编号: 1136-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	阀瓣硬度检测过程		被测参数要求(含公差)	(38-45) HRC	
被测参数要求识别依据文件			GB/T12235-2007 及《进货检验规程》		
计量要求导出方法 1. 测量设备最大允许误差: $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 7 \times 1/3 = 2.33\text{HRC}$ 2. 测量设备校准不确定度推导: $U_{95\%} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 2.3 \times 1/3 = 0.78\text{HRC}$ 3. 测量范围推导: (38-45) HRC, 测量范围向两边延伸为: (30-50) 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
	便携式时期氏硬度计 QJ-025	RG110	HRC 档: MPE=±1.5HRC	22AX001130025	2022.01.07
计量验证记录 测量设备的测量范围为(17-70)HRC, 满足导出计量要求测量范围(30-50)HRC的要求; 测量设备最大允许误差±1.5HRC, 通过采用能力指数验证法(要求A级以上, 即大于1.1满足要求): 用Mcp值进行计量验证: 而Mcp=T/3u=1.6>1.1, 当Mcp≥1.1时, 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: 2022 年 06 月 20 日					
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. 测量设备已校准; 5. 测量设备验证正确。 审核员签名: 吴素平 企业代表签字:  审核日期: 2022 年 11 月 09 日					