编号：0732-2021-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	闸板表面硬度测量过程	被测参数要求(含公差)	硬度（58-65）HRC
被测参数要求识别依据文件		图纸号为 PFK65-35-3 的闸板图纸	

计量要求导出方法：

1、测量参数公差范围：T=7HRC

2、测量设备的最大允许误差$\Delta_{允}$≤T/3=7HRC/3=2.3HRC

3、测量设备校准不确定度推导：$U_{95\ 允}$ ≤$\Delta_{允}$/3=2.3HRC/3=0.77HRC

4、被测参数测量范围：硬度要求范围 (58-65)HRC，选用测量范围（20-70)HRC 的洛氏硬度计进行测量。

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/1964	HR-150A	±1.5HRC U=0.7HRC， k=2	MB202224024962	2022.11.07

计量验证记录：

测量设备的测量范围为（20-70)HRC,满足导出计量要求测量范围 (58-65)HRC 的要求；

测量设备的最大允许误差为 1.5HRC，满足导出计量要求最大允许误差$\Delta_{允}$≤2.3HRC 的要求；

测量设备的校准不确定度 U=0.7HRC,k=2,满足导出计量要求校准不确定度 $U_{95\ 允}$≤0.76HRC 的要求.

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：徐成华 验证日期：2022 年 11 月 10 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. 测量设备经校准；
5. 测量设备验证正确；

审核员签名：韩和平

企业代表签字：李文 审核日期：2022 年 11 月 18 日