受理编号：1309-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 封隔器牙块硬度检验 | | | 被测参数要求(含公差) | | （52.5±5）HRC | | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | XL/TZ-01《封隔器图纸》 | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1.测量参数长度公差范围：T=10HRC  2.导出测量设备最大允许误差：△允≤T×1/3=10×1/3=±3.33HRC  3.测量范围导出：测量范围根据导出的原则，测量范围应(45～60)HRC，因此选择型号规格HR-150C，量程（20~70）HRC洛氏硬度计即可。 | | | | | | | | |
| 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1561 | HR-150C | | ±1.5HRC | | GC22051709W01 | 2022.5.17 |
|  |  | |  | |  |  |
|  |  | |  | |  |  |
| 计量验证记录  1）测量设备的测量范围（20-70）HRC硬度计，满足导出计量要求的测量范围(45～60)HRC的要求。  2）测量设备的最大允许误差±1.5HRC，满足导出的测量设备最大允许误差±3.33HRC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： C:/Users/A/AppData/Local/Temp/picturecompress_20220324095556/output_1.jpgoutput_1 验证日期：2022年5月27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. 测量设备检定/校准合格。 5. 测量设备验证正确。   审核员签名：**114e4949f7b34d7a9d72d75eb5da6f1**  企业代表签字：C:/Users/A/AppData/Local/Temp/picturecompress_20220324095641/output_1.jpgoutput_1 审核日期：2022年12月4日 | | | | | | | | |