编号：0112-2018-2023

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 柱塞喷焊层硬度测量过程 | 被测参数要求(含公差) | （52±4）HRC |
| 被测参数要求识别依据文件 | 30-150 TH2.2-4.8ZXNMFF ZQ |
| 计量要求导出方法（可另附）1. 测量参数公差范围：Ｔ=±4HRC 测量设备的最大允许误差△允≤1/3Ｔ=±4×1/3=±1.33HRC2. 被测参数测量范围：（48-56）HRC，选择洛氏硬度计(20-70)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 |
| 里氏硬度计QA-03 | TIME5350 | ±12HLD转换成洛氏硬度:±1.5HRC | DS20220224H21 | 2022.02.24 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1. 测量设备的测量范围(20-70)HRC，满足计量要求的测量范围（48-56）HRC的要求；

2．通过溯源获知.测量设备最大允许误差±1.5HRC，被测参数允许误差±4HRC，采用能力指数法：$Mcp=\frac{T}{3u\_{1}}=\frac{8}{3×1.5}=1.8$（要求≥1.1以上），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02月26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. 测量设备已检定/校准；
5. 测量设备验证正确。

审核员签名：企业代表签字： 审核日期：2023年01月06日 |