编号：0062-2020-2023

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 牙板渗碳淬火硬度检测过程 | 被测参数要求(含公差) | （56-62）HRC |
| 被测参数要求识别依据文件 | SY/T 5074-2012 |
| 计量要求导出方法（可另附）1、测量参数公差范围：T=62-56=6HRC 2、 导出测量设备最大允许误差：△允≤T×1/3=6×1/3=±1HRC 3、 测量设备不确定度推导: =1×1/3=0.33HRC4、测量范围导出：测量设备的测量范围需覆盖被测参数范围，因此测量范围至少为(50-70)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 |
| 洛氏硬度计2315 | HR-150A | ±1.5HRC检定结果-0.3HRC | C2301924 | 2023.03.05 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1）测量设备的测量范围(20-70)HRC，满足导出计量要求的测量范围(50-70)HRC的要求。2）测量设备最大允许误差±1.5HRC，检定结果实际误差为-0.3HRC,满足导出的测量设备最大允许误差△允≤±1HRC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： 验证日期：2022 年03 月06 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：吴素平企业代表签字： 审核日期：2023 年03 月06日 |