



编号: 0235-2019-2023

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	密封圈硬度示值测量过程	被测参数要求(含公差)	(65-75) HA		
被测参数要求识别依据文件		TY3.370.042 换能器密封圈			
计量要求导出方法 1. 测量参数公差范围: $T=10HA$ 2. 测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 10HA \times 1/3 = 3.3HA = \pm 1.6HA$ 3. 测量设备校准不确定度推导: $U_{95,允} = \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 3.3HA \times 1/3 = 1.1HA$ 4. 测量范围推导: (65-75) HA; 选择测量范围 (0-100)HA 的邵氏硬度计进行测量。					
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
	邵氏硬度计 /06501915	(0-100) HA	$\pm 1HA$	918018760	2022.11.03
计量验证记录 1. 测量设备测量范围为 (0-100) HA, 满足导出计量要求的测量范围 (65-75) HA; 2. 测量设备示值误差为 $\pm 1HA$, 满足导出计量要求的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq \pm 1.6HA$; 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: 田相贵 验证日期: 2022 年 11 月 07 日					
认证审核记录: 1. 该测量过程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. 测量设备验证方法正确。 审核人员签字: 刘松林 受审核方代表签字: 陈明 审核日期: 2023 年 3 月 11 日					