受理编号：0062-2020

**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:  1、测量参数公差范围：T=6HRC  2、 导出测量设备最大允许误差：△允≤T×1/3=6×1/3=2HRC  3、 测量设备不确定度推导:  =2×1/3=0.67HRC  4、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 | 型号规格 | 设备特性  (示值误差等) | 检定证书  编号 | | 检定日期 |
| 洛氏硬度计  2315 | HR-150A  （20-70）HRC | ±1.5HRC  检定结果-0.5HRC | C200381 | | 2020.3.5 |
|  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  | |  |
| 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(50-70)HRC的要求。  2）测量设备最大允许误差±1.5HRC，检定结果-0.5HRC,满足导出的测量设备最大允许误差△允=2HRC的要求。  采用Mcp值法验证：Mcp==6 /3×1.5MPa=1.33≥1.1  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： 缪红芳 验证日期：2020 年 3 月6 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. 测量设备检定/校准； 5. 测量设备验证正确。   审核员签字：  企业代表签字： 审核日期：2020 年4 月15 日 | | | | | | |