编 号：0041-2019-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 弹簧座表面硬度测量过程 | | 被测参数要求(含公差) | | | (25-30)HRC | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | 工艺文件 | | | | |
| 计量要求导出方法   1. 被测参数公差T=5HRC   导出测量设备最大允许误差：△允≤T×1/3=5×1/3=1.67HRC  2、测量设备校准不确定度推导：  = 1.67×1/3≈ 0.56HRC  3、测量范围推导：被测参数要求为：(25-30)HRC选择测量范围：量程(20-70）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 | 300HRSS-150 | | ±1.5HRC  检定结果：当检测值为28.6HRC时，示值误差为-0.2HRC | 03LJ20200793 | | 2020.04.22 |
| 计量验证记录  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(25-30)HRC的要求；  测量设备最大允许误差±1.5HRC,检定证书结果-0.2HRC，满足导出计量要求最大允许误差1.67HRC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：吴林松 验证日期：2020年04月23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. 测量设备经过检定； 5. 测量设备验证正确。     审核人员签字：  受审核方代表签字： 审核日期：2020 年07 月07 日 | | | | | | | |