编 号：0132-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 卡瓦牙表面硬度检测过程 | | | 被测参数要求(含公差) | | | 硬度(55-62)HRC | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | 图号Y221-95-10的产品设计图纸 | | | | | |
| 计量要求导出方法：   1. 测量参数公差范围：Ｔ=7.0HRC   2、测量设备的最大允许误差：  3、测量设备校准不确定度推导：   1. 被测参数测量范围：硬度(55-62)HRC，选用测量范围（20-70)HRC的洛氏硬度计。 | | | | | | | | | |
| 计量校准过程 | 测量设备  名称/编号 | | 型号规格 | | | 设备特性  (示值误差等) | 校准证书编号 | | 校准日期 |
| 洛氏硬度计 | | （20~70）HRC | | | MPEV:1.5HRC  *U*=0.5HRC *k*=2 | KSZS197092D008 | | 2019.09.30 |
| 计量验证记录：  测量设备的测量范围（20-70)HRC；满足导出计量要求测量范围(55-62)HRC的要求。  测量设备的最大允许误差1.5HRC；满足导出计量要求最大允许误差的要求。  测量设备的不确定度*U*=0.5HRC（ *k*=2）；满足导出计量要求不确定度*U*95允=0.8HRC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： 2020 年1月15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. 测量设备经校准； 5. 测量设备验证方法正确。   审核员意见：  企业代表签字： 审核日期: 2020年6 月30 日 | | | | | | | | | |