编号： 0067-2018-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 连杆螺栓洛氏硬度测量过程 | | 被测参数要求(含公差) | | 硬度（32-39）HRC | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | GQ/CL-06《连杆螺栓洛氏硬度测量过程控制规范》 | | | |
| 计量要求导出方法  1、 测量参数公差范围：Ｔ=7HRC   1. 测量设备的最大允许误差：≤Ｔ×1/3=7HRC×1/3=2.33HRC 2. 测量设备校准不确定度推导：   =2.33HRC×1/3=0.78HRC  4、被测参数测量范围：技术要求硬度（32-39）HRC,选用测量范围（20-70）HRC的洛氏硬度计进行测量。 | | | | | | | |
| 计量检定过程 | 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 | | HR-150A | ±1.5HRC | D字第20040105号 | | 2020/04/01 |
| 计量验证记录  1. 测量设备的测量范围（20-70）HRC，满足导出计量要求测量范围（32-39）HRC的要求。  2. 测量设备的最大允许误差1.5HRC，满足导出计量要求2.33HRC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04月03日 | | | | | | | |
| 审核记录：  该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求，计量要求导出方法正确，测量设备  的配备满足计量要求，测量设备经过校准，测量设备验证方法正确。    审核人员签字：  受审核方代表签字： 审核日期：2020年09月11日 | | | | | | | |