受理编号：0150-2019

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 97701210514内六角圆柱头螺钉表面硬度检测 | 被测参数要求(含公差) |  (22~32)HRC |
| 被测参数要求识别依据文件 | 97701210514内六角圆柱头螺钉《检验控制计划KBWJ7-021-2015》 |
| 计量要求导出方法（可另附）1、测量设备的最大允许误差确定该螺钉的表面硬度要求控制在(22~32)HRC，即（27±5）HRC，按(1/3～1/10)原则取1/3，则测量设备的最大允差为：T×(1/3)=3.33 HRC。2、量程的确定该螺钉的表面硬度要求控制在(22~32)HRC，选用量程为(0～100)HRC的硬度计。3、允许不确定度的确定 =1.11  |
| 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) | 校准证书编号 | 校准日期 |
| 电动布洛维硬度计 | HBRV-187.5（0～100）HRC | ±1.5HRC | Z20202-D030088 | 2020年4月1日 |
| 计量验证记录1、测量范围比较产品要求是(22~32)HRC，而硬度计的测量范围是（0～100）HRC，故满足要求。2、准确度的比较产品的要求是(22~32)HRC，导出的测量要求最大允差为：T×(1/3)=3.33 HRC，而硬度计的允差为±1.5HRC，小于测量的最大允差，故满足要求。3、不确定度比较允许的测量不确定度为U =1.11HRC，而硬度计的扩展不确定度为：0.8HRC（在20～30HRC时），小于允许的测量不确定度，故满足要求。通过比较和验证，结论为验证合格。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：吴代琼 验证日期：2020年8月12日 |
| 认证审核记录：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。审核员意见：企业代表签字： 审核日期：2020年09月20 日上午 |