



编号: 0151-2019-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	来料硬度检验过程	被测参数要求(含公差)	±2.5HRC		
被测参数要求识别依据文件		《关键性外购物品的验收要求》DS(技字)-1			
计量要求导出方法 (可另附) 测量过程计量要求: 测量范围: (30~50) HRC $U_{允} = T / 3 = 2.5 / 3 = 0.83HRC$ 测量设备计量要求: 测量范围: (15~95) HRC $MPEV \leq U_{允} / 2 = 0.83 / 2 = 0.4HRC$					
计 量 校 准 过 程	测量设备名称/编号	型号规格	设备特性	校准证书编号	校准日期
	洛氏硬度计/0300	HR-150A	+0.4HR	HX2008WS151009	2020.8.25
计量验证记录 测量设备经过外部校准, 测量范围满足要求, 设备的最大允差满足要求, 验证合格。 验证结论: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 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9月18日					
审核人员意见: 该测量过程已根据工艺要求导出了测量过程的测量范围和允许不确定度, 并识别测量设备的测量范围和最大允许误差, 被测参数要求识别已代表了顾客的要求, 允许不确定度和最大允许误差的导出方法正确, 测量设备已经过外部校准, 计量验证方法正确, 验证结论为合格, 能满足计量要求。 审核员签名: _____ 受审核方代表签名: _____ 审核日期: 2020年9月21日					



编号：0151-2019-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	产品扭矩检验过程		被测参数要求(含公差)	±0.5N.m	
被测参数要求识别依据文件			Q/DSSY 1-2019 《QST 系列气动试验台》		
计量要求导出方法： $T_{单} = 0.5N.m$ 测量过程计量要求： 测量范围：(0~15) N.m $U_{允} = T_{单侧} / 3 = 0.5N.m / 3 = 0.17N.m$ 测量设备计量要求： 测量范围：(0-20) N.m $MPEV \leq U_{允} / 2 = 0.17 / 2 = 0.085N.m$ ，转换为相对误差： $0.085 / 15 \times 100\% = 0.57\%$					
计 量 校 准 过 程	测量设备名称/编号	型号规格	设备特性	校准证书编号	校准日期
	扭力扳手/1512104	TL4-20	±5%	20KA024820006	2020.8.25
计量验证记录 测量设备经外部校准，测量设备的测量范围满足要求，设备特性满足最大允差要求，符合计量要求。 验证结论： <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 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 09 月 18 日					
审核人员意见： 该测量过程已根据工艺要求导出了测量过程的测量范围和允许不确定度，并识别测量设备的测量范围和最大允许误差，被测参数要求识别已代表了顾客的要求，允许不确定度和最大允许误差的导出方法正确，测量设备已进行外部校准，计量验证合格，能满足计量要求。 审核员签名：_____ 受审核方代表签名：_____ 审核日期： 2020 年 09 月 21 日					