编 号：0182-2019-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 探管表面硬度检测 | 被测参数要求(含公差) |  （31±6）HRC |
| 被测参数要求识别依据文件 |  |
| 计量要求导出方法（可另附）测量参数公差范围：Ｔ= （25-37）HRC1、测量设备最大允差△允≤1/3Ｔ=±6×1/3=±2HRC3、测量设备校准不确定度推导： = = 4×1/3=1.33HRC3. 被测参数测量范围：检测探管硬度（31±6）HRC，选择硬度计（20-70）HRC |
| 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 | 校准有效期 |
| 洛氏硬度计/W-20A | 25-110HRE | ±1.5HRC | HK2009162367 | 2020.9.16 |
|   |   |   |   |   |
|  |  |  |  |  |
| 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（31±6）HRC的要求；测量设备误差±1.5HRC，满足于导出计量要求最大允许误差±2HRC的要求； 测量设备校准测量结果扩展不确定度*U*=0.55HRC;k=2,满足导出计量要求扩展不确定度U95允=1.33HRC*;k*=2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：于博 验证日期：2020年9 月26 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： 年 月 日 |