编 号：0081-2018-2019

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 中心管表面硬度检测 | 被测参数要求(含公差) |  （254-283）HB |
| 被测参数要求识别依据文件 | Y341-115-25-04 |
| 计量要求导出方法（可另附）1. 测量参数公差范围 T=29HB

测量设备最大允许误差△允=T×1/3=29×1/3=9.7HB1. 测量范围推导：（254-283）HB ，测量范围向两边延伸为：（100-450）HB
2. 测量设备校准不确定度推导：

 =△允×1/3=9.7×1/3=3.3HB |
| 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 |
| 数显布氏硬度计 | THBS-3000DA | ±5HB | YT-H-2019-0836648 | 2019.08.02 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1．测量设备的测量范围（8-650）HB，满足计量要求的测量范围（254-283）HB的要求。2．测量设备最大允许误差±5HB，满足计量要求最大允许误差9.7HB的要求。3．通过溯源获知测量设备最大允许误差±5HB，被测参数允许误差T=29HB，采用能力指数法：Mcp=T/3MPEV=29/3$×5=$1.93≥1.1满足要求。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： 汪鸿宇 验证日期：2019 年08 月03 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。审核员签字：企业代表签字： 审核日期：2019 年10 月06 日 |