



编 号: 0162-2019-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	双梅扳手 BE-CU 淬火硬度检测过程		被测参数要求(含公差)	(35±5) HRC	
被测参数要求识别依据文件			GB/T10686-2013 铜合金工具防爆性能试验方法		
计量要求导出方法 (可另附) 1. 测量参数公差范围: $T=10\text{HRC}$ 测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq 1/3 T = 10 \times 1/3 = 3.33\text{HRC}$ 2. 测量设备校准不确定度推导: $U_{95,允} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 3.33 \times 1/3 = 1.11\text{HRC}$ 3. 被测参数测量范围 (35±5) HRC, 选择测量范围 (20~70) HRC 金属洛氏硬度计实施检测					
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	检定日期
	金属洛氏硬度计	HR-150A	±1.5HRC $U=0.6\text{HRC}, k=2$	力 202010150015	2020.10.15
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 (35±5) HRC 的要求; 2、测量设备的允许误差: 1.5HRC, 满足导出计量要求 $\Delta_{允} \leq 3.33\text{HRC}$ 的要求; 3、测量设备的测量不确定度为: $U=0.5\text{HRC}(k=2)$; 满足导出计量要求 $U_{95,允} \leq 1.11\text{HRC}$ 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: 陈朋			验证日期: 2020 年 10 月 15 日		
认证审核记录: 1、该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求, 2、计量要求导出方法正确, 3、测量设备的配备满足计量要求, 4、测量设备经过校准, 5、测量设备验证方法正确。 审核员意见: 刘复荣					
企业代表签字: 陈朋			审核日期: 2020 年 12 月 27 日		