编 号：0062-2020-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 牙板渗碳淬火硬度检测过程 | 被测参数要求(含公差) | （56-62）HRC |
| 被测参数要求识别依据文件 | SY/T 5074-2012 |
| 计量要求导出方法 1、测量参数公差范围：T=6HRC 2、 导出测量设备最大允许误差：△允≤T×1/3=6×1/3=2HRC 3、 测量设备不确定度推导: =2×1/3=0.67HRC4、测量范围导出：测量设备的测量范围需覆盖被测参数范围，因此测量范围至少为(50-70)HRC。 |
| 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) | 检定证书编号 | 检定日期 |
| 洛氏硬度计2315 | HR-150A（20-70）HRC | ±1.5HRC检定结果-0.3HRC | C212504 | 2021.3.5 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1）测量设备的测量范围(20-70)HRC满足计量要求的测量范围(50-70)HRC的要求。2）测量设备最大允许误差±1.5HRC，检定结果-0.3HRC,满足导出的测量设备最大允许误差△允=2HRC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： 验证日期：2021年03 月 08 日 |
| 认证审核记录：1. 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. 测量设备检定/校准；
5. 测量设备验证正确。

审核员签字：企业代表签字： 审核日期：2021 年03 月31 日 |