受理编号：0162 -2019

**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](https://www.baidu.com/link?url=0WOhNriOKlSxEyeBlSTnpyVgR2Jpj-L49tulHNrIBI2LWEYh6wNDxeau2nD9KC3nC10TeiYeAOqj9j4K4Ms2p_&wd=&eqid=a0b4550e00258cc5000000025da3d2aa" \t "https://www.baidu.com/_blank)淬火硬度检测测量过程 | 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=10HRC

测量设备的最大允许误差△允≤1/3Ｔ=10×1/3=3.33HRC2.测量设备校准不确定度推导： =3.33×1/3=1.11HRC3. 被测参数测量范围：35\*3/2=52.5,金属洛氏硬度计的量程为（20~70）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) | 校准证书编号 | 检定日期 |
| 金属洛氏硬度计 | HR-150A | *U*=0.5HRC *K*=2 | CL241900038 | 2019-10-18 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1. 测量设备的测量范围是（20~70）HRC，满足导出计量要求的测量范围52.5HRC：
2. 测量设备的测量不确定度为：*U*=0.5HRC(*k*=2) ；满足导出计量要求的不确定度*U95允*=1.11HRC；

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： 年 月 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。审核员意见：企业代表签字： 审核日期： 年 月 日 |