



编号: 0026-2017-2021

## 计量要求导出和计量验证记录表

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |             |         |                                       |              |            |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|---------|---------------------------------------|--------------|------------|
| 测量过程名称                                                                                                                                                                                                                                                                                             | 防磨蚀接箍表面硬度测量 |         | 被测参数要求(含公差)                           | ≥55.5HRC     |            |
| 被测参数要求识别依据文件                                                                                                                                                                                                                                                                                       |             |         | ML-PJ25SM 图纸                          |              |            |
| 计量要求导出方法 (可另附)<br>1、 测量范围:<br>根据顾客要求, 防磨蚀接箍表面硬度测量检测时控制在 (55.5~64.5) HRC ;<br>2、 测量设备的最大允许误差:<br>$T=64.5-55.5=9\text{HRC}$ $\Delta T=9/2=\pm 4.5 \text{ HRC}$<br>$MPE=\Delta T/3=\pm 1.5\text{HRC}$                                                                                                 |             |         |                                       |              |            |
| 计量校准过程                                                                                                                                                                                                                                                                                             | 测量设备名称/编号   | 型号规格    | 主要计量特性<br>(最大允差或示值误差最大值/准确度等级/测量不确定度) | 校准/检定证书编号    | 校准/检定日期    |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | 洛氏硬度计/260   | HR-150A | ±1.5HRC                               | 201210351023 | 2020.12.23 |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |             |         |                                       |              |            |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |             |         |                                       |              |            |
| 计量验证记录<br>1、 测量设备的测量范围是 (20-70) HRC, 满足计量要求的测量范围 (55.5~64.5) HRC 的要求 ;<br>2、 测量设备的最大允许误差为 ±1.5HRC, 满足导出计量要求最大允许误差 ±1.5HRC 的要求。<br>验证结论: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项)<br><br>验证人员签字: 张祥 验证日期: 2021 年 4 月 21 日 |             |         |                                       |              |            |
| 审核员意见:<br>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。<br><br>1. 审核员签名: 武志云<br><br>企业代表签字: 李军 审核日期: 2021 年 5 月 6 日                                                                                                                                                    |             |         |                                       |              |            |