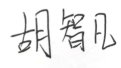




受理编号: 0630-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	密封件硬度检测		被测参数要求(含公差)	硬度≥ HRC (25-29.5)	
被测参数要求识别依据文件			GB/T230.1-2018《金属材料洛氏硬度试验 第1部分试验方法》		
计量要求导出方法(可另附) 1. 在生产过程中, 密封件硬度控制在 HRC (25-29.5), T=4.5 2. 测量设备最大允许误差: $\Delta_{允} \leq T/3 = 4.5/3 = 1.5\text{HRC}$, 3. 选择 HR--150A 洛氏硬度, 测量范围 20-70HRC, 满足要求。 4. 测量设备校准不确定度推导: $U_{95\%} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 1.5 \times 1/3 = 0.5\text{HRC}$					
计量 校准 过程	测量设备名称/编号	型号规格	主要计量特性 (最大允差或示 值误差最大值/ 准确度等级/测 量不确定度)	校准证书编号	校准有效期
	洛氏硬度计 /W3367	HR--150A	± 1.5HRC	力硬字校 2020-Y03174	2020.09.02
计量验证记录 测量设备的测量范围是 (20-70) HRC, 密封件硬度控制在 (25-29.5) HRC, 设备最大示值误差为 ± 1.5HRC, 满足导出计量要求最大允许误差为 ± 1.5HRC 测量设备校准不确定度 $U=0.5\text{HRC}$, $k=2$; 满足计量要求测量不确定度 0.5HRC 的要求。 测量设备的计量特性与测量过程的计量要求相比较, 满足测量过程的计量要求。 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 5 月 20 日					
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。 审核人员签字:  受审核方代表签字:  审核日期: 2021. 年 6 月 21 日					

