



计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	97701210514 内六角圆柱头螺钉表面硬度检测		被测参数要求(含公差)	(22~32)±5HRC	
被测参数要求识别依据文件	97701210514 内六角圆柱头螺钉《检验控制计划 KBWJ7-021-2015》				
计量要求导出方法(可另附) 1、测量设备的最大允许误差确定 T=10HRC 按(1/3~1/10)原则取 1/3, 则测量设备的最大允差为: $\Delta_{允}=T \times (1/3)=3.33 \text{ HRC}$ 。 2、量程的确定 该螺钉的表面硬度要求控制在(22~32)HRC, 选用量程为(0~100)HRC 的硬度计。 3、允许不确定度的确定 $U_{95\%} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 1.11 \text{ HRC} \quad K=2$					
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/检定证书编号	校准/检定日期
	数显洛氏硬度计/0004	HRS 150	U=0.6HRC K=2 MPE: ±1.5HRC	J202105120 157A-0002	2021.05.17
计量验证记录 1、测量范围比较 产品要求是(22~32)HRC, 配备的数显洛氏硬度计的测量范围是(0~100)HRC, 覆盖产品范围; 2、准确度比较 配备的数显洛氏硬度计的 MPE: ±1.5HRC 优于 $\Delta_{允}$ 的要求; 3、不确定度比较 配备的数显洛氏硬度计的扩展不确定度 U=0.6HRC, K=2, 小于导出的允许测量不确定度, 故满足要求。 通过比较和验证, 结论为验证合格。 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) 验证人员签字:  验证日期: 2021 年 05 月 18 日					
认证审核记录: 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; 测量设备已经过校准; 测量设备验证方法正确, 结论正确。 审核员签名:  企业代表签字:  审核日期: 2021 年 08 月 25 日					