



受理编号: 0952-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	柱塞上部阀罩硬度		被测参数要求(含公差)	硬度 $\geq$ HRC (23-27.5)	
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》; 图纸《图号 C12-225》		
计量要求导出方法(可另附) 1.在生产过程中, 柱塞上部阀罩硬度控制在 HRC (23-27.5), 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 (20-70) HRC, 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)	检定证书编 号	检定日期
	洛氏硬度计 /0904	HR--150C	$\pm 1.5\text{HRC}$	SS32180001	2021.3.18
计量验证记录 测量设备的测量范围是 (20-70) HRC, 硬度度控制在 ((23-27.5) HRC 设备最大示值误差为 $\pm 1.5\text{HRC}$, 满足导出计量要求最大允许误差为 1.5HRC 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 $\checkmark$, 只选一项) 验证人员签字: 祁峰 验证日期: 2021 年 8 月 25 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: 姜丽 受审核方代表签字: 李峰 审核日期: 2021 年 9 月 8 日					