受理编号：1050-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 调质硬度测量过程 | | | 被测参数要求(含公差) | | （28-32）HRC | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | 5YL280.QH-3.75-7图样 | | | |
| 计量要求导出方法  1. 测量参数公差范围：Ｔ=4HRC  测量设备的最大允许误差△允≤1/3Ｔ=4×1/3=1.33HRC  2. 测量设备校准不确定度推导：  =1.33×1/3≈0.44HRC  3. 被测参数测量范围：（28-32）HRC，选择洛氏硬度计(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 | | 校准日期 |
| 洛氏硬度计  1384 | | THR-150D | ±1.5HRC  校准结果误差0.2HRC | | 812100672 | | 2021.03.01 |
|  | |  |  | |  | |  |
|  | |  |  | |  | |  |
| 计量验证记录  1.测量设备的测量范围(20-70)HRC.，满足计量要求的测量范围（28-32）HRC的要求；  2.测量设备最大允许误差±1.5HRC，校准结果误差0.2HRC,满足导出计量要求最大允许误差1.33HRC的要求。  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04 月20 日 | | | | | | | | |
| 认证审核记录：   1. 该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求； 2. 计量要求导出方法正确； 3. 测量设备的配备满足计量要求； 4. 测量设备经检定/校准； 5. 测量设备验证方法正确。     审核员签字：    企业代表签字： 审核日期：2021年10 月23日 | | | | | | | | |