



编号: 0221-2020-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	AZ7117328082 拨叉硬度检测过程		被测参数要求(含公差)	硬度 (51-60) HRC	
被测参数要求识别依据文件		《AZ7117328082 拨叉热处理加工工艺卡》、《AZ7117328082 拨叉成品检验卡》			
计量要求导出方法 1、测量参数公差范围: $T=9\text{HRC}$; 2、测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 9\text{HRC} \times 1/3 = 3\text{HRC} = \pm 1.5\text{HRC}$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95,允} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 3\text{HRC} \times 1/3 = 1\text{HRC};$ 4、被测参数测量范围: 硬度 (51-60) HRC, 选用测量范围 (20-70) HRC 的洛氏硬度计进行测量。					
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
	洛氏硬度计 /0089	(20-70) HRC	$\pm 1.5\text{HRC}$ $U=0.92\text{HRC}, k=2$	PS20113310010	2020.11.20
计量验证记录: 测量设备的测量范围为 (20-70) HRC, 满足导出计量要求测量范围 (51-60) HRC 的要求; 测量设备的最大允许误差为 $\pm 1.5\text{HRC}$; 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq \pm 1.5\text{HRC}$ 的要求; 测量设备的扩展不确定度 $U=0.92\text{HRC}, k=2$, 满足导出计量要求不确定度 $U_{95,允} \leq 1\text{HRC}$ 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: 张胜坤 验证日期: 2020 年 11 月 22 日					
认证审核记录: 1. 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. 测量设备经校准; 5. 测量设备验证方法正确。					
审核员意见: 					
企业代表签字:  审核日期: 2021 年 11 月 17 日					