



编号: 0132-2020-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	卡瓦牙表面硬度检测过程		被测参数要求(含公差)	硬度(55-62)HRC	
被测参数要求识别依据文件	图号 Y221-95-10 的产品设计图纸				
<p>计量要求导出方法:</p> <p>1、测量参数公差范围: $T=7HRC$</p> <p>2、测量设备的最大允许误差: $\Delta_{允} \leq T/3=7HRC/3=2.3HRC$</p> <p>3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95\%} \leq \Delta_{允}/3=2.3HRC/3=0.8HRC$</p> <p>4、被测参数测量范围: 技术要求硬度(55-62)HRC, 选用测量范围 (20-70)HRC 的洛氏硬度计进行检测。</p>					
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/1636	(20~70)HRC	$\pm 1.5HRC$ $U=0.5HRC k=2$	KSZS2011425D0 02	2020.10.15
<p>计量验证记录:</p> <p>测量设备的测量范围 (20-70)HRC; 满足导出计量要求测量范围(55-62)HRC 的要求;</p> <p>测量设备的最大允许误差 1.5HRC; 满足导出计量要求最大允许误差$\Delta_{允} \leq 2.3HRC$ 的要求;</p> <p>测量设备的不确定度 $U=0.5HRC k=2$; 满足导出计量要求不确定度 $U_{95\%} \leq 0.8HRC$ 的要求。</p> <p>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)</p> <p>验证人员签字: 赵鹏程 验证日期: 2020年10月17日</p>					
<p>认证审核记录:</p> <p>1. 被测参数要求识别代表了“顾客”的要求;</p> <p>2. 计量要求导出方法正确;</p> <p>3. 测量设备的配备满足计量要求;</p> <p>4. 测量设备经校准;</p> <p>5. 测量设备验证方法正确。</p> <p>审核员签名: 刘复荣</p> <p>企业代表签字: 赵鹏程 审核日期: 2021年07月09日</p>					