编 号：0103-2017-2019

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 扶正块硬度检测 | 被测参数要求(含公差) | （45±10）HRC |
| 被测参数要求识别依据文件 |  |
| 计量要求导出方法（可另附）1．在生产过程中，扶正块硬度硬度控制在（35--55）HRC,即（45±10）HRC2．测量过程最大允许误差：△允=±10×（1/3-1/10）=±10×1/3=±3.3HRC, （取1/3）；3．测量范围推导：（20-70）HRC ，测量范围向两边延伸为：（20-70）HRC4．选择HR--150A洛氏硬度测量范围20-70HRC，设备最大示值误差为±1.5HRC , 满足要求。 |
| 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 | HR—150A | ±1.5HRC | LG918004044 | 2019.7.10 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的测量范围是（20-70）HRC，硬度计在检测即（45±10）HRC处，最大允许误差为±1.5HRC扶正块硬度控制在（35--55）HRC，测量最大允差为±3.3HRC。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√，只选一项）验证人员签字： 王晓雨 验证日期：2019年10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. 测量设备检定合格；
5. 测量设备验证正确。

审核员意见：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。企业代表签字： 审核日期： 年 月 日 |