



编号: 0259-2020-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	产品正火硬度检测		被测参数要求(含公差)	(182±25) HBW	
被测参数要求识别依据文件			GB/T231.1-2018《金属材料布氏硬度试验 第1部分试验方法》及 RCL-10《热处理工艺卡片》		
计量要求导出方法(可另附) 1. 测量要求: 产品正火硬度检测控制在 (157-207) HBW, T=50HBW; a=25HBW 2. 测量过程最大允许误差: $\Delta_k = T \times (1/3 \sim 1/10) = 50 \times 1/3 = 16.7 \text{ HBW}$ (取 1/3) = ± 8.35HBW; 3. 测量范围的确定 20CrMnTi 正火硬度检测控制在 (157-207) HBW, 向两边延伸测量范围为 (105--248) HBW,					
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
	布氏硬度计 (0413)	HB-3000B (100-300)H BW	允差: ± 2.0%	Z20212-E09 7212	2021.5.13
计量验证记录 测量设备的测量范围是(100-300)HBW, 覆盖导出的测量范围 (105--248) HBW, 满足要求; 测量设备相对示值误差为± 2.0%, 在测量点 200HBW 的最大允许误差是: ± 4HBW (计量特性), 小于 ± 8.35HBW (计量要求)。满足要求。 验证通过。 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: 田秋林 验证日期: 2021 年 5 月 20 日					
认证审核记录: 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。 审核员签名: 陈昭辉 企业代表签字: 李长青 审核日期: 2021 年 12 月 12 日					