编号：0726-2021-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 下接头调质处理硬度测量过程 | 被测参数要求(含公差) | （249±20）HB |
| 被测参数要求识别依据文件 | 25-125TH(CQ)4.5-1.2图样 |
| 计量要求导出方法（可另附）1．测量设备最大允许误差：△允≤T×1/3=±20×1/3=±6.67HB 2．测量范围推导：（229-269）HB ，测量范围向两边延伸为：（150-400）HB |
| 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) | 检定证书编号 | 检定日期 |
| 布氏硬度计FM-01 | HB-3000 | ±2%HB检测249HB时，允许误差为±4.98HB | 靖江（F）2022110231 | 2022.03.28 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的测量范围为（8-650）HB，满足导出计量要求测量范围（150-400）HB的要求；测量设备的最大允许误差为±2%HB，检测249HB时，允许误差为±4.98HB，满足导出计量要求最大允许误差△95允≤±6.67HB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：2022 年 04月02 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. 测量设备已检定/校准；
5. 测量设备验证正确。

审核员签名：企业代表签字： 审核日期：2022 年 07 月 16 日 |