受理编号：0255-2019

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 轴承座硬度检验 | | | 被测参数要求(含公差) | | （250±10）HBW | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | ZY/CL-01尾轴承座硬度测量过程控制规范 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1、量程的确定：尾轴承座硬度控制在(240~260)HBW，即（250±10）HBW；  2、最大允许误差的确定：△允=T×（1/3-1/10）=20×1/4=±5HBW,（取1/4）)；  3、测量设备的允差：(240~260)HBW，测量范围向两边延伸为：（200-300）HBW；  4、选择量程8-650HBW布氏硬度计满足要求。 | | | | | | | | |
| 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 |
| 布氏硬度计 | | HB-3000C | ±2HBW | | 919003798-001 | | 2020.5.25 |
|  | |  |  | |  | |  |
|  | |  |  | |  | |  |
| 计量验证记录  1.测量设备的测量范围是8-650HBW，布氏硬度的最大允许误差为±2HBW；  硬度控制在(240~260)HBW，测量最大允差为±5HBW。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。  2.验证合格证书及标识：该硬度计通过计量确认合格后，填写计量确认验证纪录并粘贴确认标识。  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：梁志波 验证日期：2019年12月 17 日 | | | | | | | | |
| 认证审核记录：   1. 被测参数要求识别是否代表了“顾客”的要求？ 2. 计量要求导出方法是否正确？ 3. 测量设备的配备是否满足计量要求？ 4. 测量设备是否检定/校准？ 5. 测量设备验证是否正确？   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 | | | | | | | | |