编 号：0115-2017-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 封隔器牙块硬度检验 | | | 被测参数要求(含公差) | | | （52.5±2.5）HRC | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | XL/CL-04封隔器牙块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：封隔器牙块硬度控制在(50-55)HRC，即（52.5±2.5）HRC；  2、最大允许误差的确定：△允=T×（1/3-1/10）=5×1/4=±1.25HRC,（取1/4）)；  3、测量设备的允差：(50-55)HRC，测量范围向两边延伸为：（45-60）HRC；  4、选择量程20-70HRC洛氏硬度计满足要求。 | | | | | | | | |
| 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 |
| 洛氏硬度计 | HR150A | | ±1.5HRC | 2019-Y53628 | | 2019.10.25 |
|  |  | |  |  | |  |
|  |  | |  |  | |  |
| 计量验证记录  1.测量设备的测量范围是20-70HRC，洛氏硬度的最大允许误差为±1.5HRC；  硬度控制在(50-55)HRC，测量最大允差为±2.5HRC。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：李丰 验证日期：2019年12月26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 | | | | | | | | |