编号：0259-2020-2022

**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=25HBW2．测量过程最大允许误差：△允=a×（1/3～1/10）=25×1/3=8.3HBW（取1/3)；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，所以选用量程为（100～300）HBW的布氏硬度计就可以满足要求。4.测量设备校准不确定度的导出：则50HBW/（6×1.1）=7.58HB相对不确定度=7.58/207×100%=3.7% |
| 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（0413） | HB-3000B (100-300)HBW | ±2.0% | Z20222-E050658 | 2022.5.7 |
| 计量验证记录选择测量范围（0～300）HBW的布氏硬度计，覆盖（157-207）HBW量程，满足要求。测量设备不确定度*U*=2.0%,满足导出的测量设备校准不确定度*U*=3.7%的要求。测量设备的计量特性与测量过程的计量要求相比较，均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：1a0158e50fac9500850a20f70a186f8 验证日期：2022年5月20日 |
| 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。 审核人员签字：f1698fea543c1f5e2dd097ae1750c2b受审核方代表签字： 1a0158e50fac9500850a20f70a186f8 审核日期：2022 年11月29日 |