编 号：0151-2018-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 转换接头硬度测量 | 被测参数要求(含公差) | （320±20）HB |
| 被测参数要求识别依据文件 | TSGK/CL-01《转换接头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：转换接头硬度控制在(300~340)HB，即（320±20）HB；2、最大允许误差的确定：△允=T×（1/3-1/10）=±20×1/4=±5HB,（取1/4）)；3、测量设备的允差：(300~340)HB，测量范围向两边延伸为：（290-350）HB；4、选择量程（85～370）HB 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 | 校准有效期 |
| 布氏硬度计 | HB-3000（85～370）HB |  ±1.0% | 19000015676 | 2019.10.10 |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1、测量设备的测量范围是（85～370）HB，满足顾客要求测量范围控制在(300~340)HB 的计量要求。2、布氏硬度的最大允许误差为±3.2HB； 当硬度320HB时测量最大允差为±5HB。满足测量过程的计量要求。3、 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： 陈广俊 验证日期：2020年9月18 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：企业代表签字： 审核日期： 年 月 日 |