编 号：0067-2017-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 滚轮轴硬度检测 | 被测参数要求(含公差) | （275±25)HB |
| 被测参数要求识别依据文件 | ZQ227-52100-000-01 |
| 计量要求导出方法（可另附）1. 测量参数公差范围：Ｔ=±25HB

△允≤1/3Ｔ=±25×1/3=±8.3HB1. 测量范围：被测参数（250-300）HB,而TH110里氏硬度计，转换为布氏硬度（8-650）HB

3、测量设备校准不确定度推导： =16.6×1/3=5.5HB |
| 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 |
| 里氏硬度计 | TH110 | ±2%H当检测275HB时，±5HB | KW20024790124 | 2020.7.25 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的测量范围（8-650）HB ，满足计量要求的测量范围（250-300）HB的要求。测量设备最大允许误差±5HB，满足计量要求最大允许误差±8.3HB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：杨勇 验证日期：2020年07 月28 日 |
| 认证审核记录：被测参数要求识别满足了“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；测量设备经过检定/校准，并确认符合产品要求；测量设备验证正确。审核员签字：企业代表签字： 审核日期：2020 年09 月22 日 |