编 号：0115-2018-2019

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 闭锁式不加厚油管吊卡表面硬度测量 | 被测参数要求(含公差) | （265±15）HB |
| 被测参数要求识别依据文件 | 《闭锁式不加厚油管吊卡硬度测量过程控制规范》QJ-CLGF-01 |
| 计量要求导出方法（另附）1．量程的确定：在生产过程中，吊卡表面硬度控制在（250-280）HB,即（265±15）HB,所以选用量程值为设备所显示范围的（1/3~2/3）为宜，则选（170~467）HB里氏硬度计就可以满足要求。2．测量要求的最大允许误差：△允=±15×（1/3-1/10）=±15×1/3=±5HB,（取1/3）； |
| 计量校准过程 | 测量设备名称 | 型号规格 | 设备特性(示值最大允许误差等) | 校准证书编号 | 校准有效期 |
| 里氏硬度计 | TH160(170-960)HB | ±2.12HB | 辽计 19071502319 | 2019.07.14 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1、测量设备测量范围：(170-960)HB 满足(170-467)HB 的要求。2、测量设备的允差：配备里氏硬度计测量值在265HB是示值最大允许误差为265×±0.8%＝±2.12HB , 满足要求小于±5HB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： 席长锁 验证日期：2019年8月19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：受审核方代表签字： 审核日期：2019年 9月 25日 |