编 号：0008 -2020-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 搅拌器井口法兰紧固螺栓表面硬度检测 | 被测参数要求(含公差) | （230±10）HLD |
| 被测参数要求识别依据文件 | RXJCL/-02搅拌器井口法兰紧固螺栓表面硬度检测测量过程控制规范 |
| 计量要求导出方法（另附）1．在生产过程中，搅拌器井口法兰紧固螺栓表面硬度控制在（220-240）HLD,即（230±10）HLD2．测量过程最大允许误差：△允=±10×（1/3-1/10）=±10×1/3=±3.3HLD,（取1/3）；3．测量范围推导：（220-240）HLD，测量范围向两边延伸为：（100－350）HLD4．选择（170-960）HLD里氏硬度计，设备最大示值误差为230×±0.8%＝±1.8HLD , 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 |
| 里氏硬度计 | SW-6210 | ±0.8% | 919011178-001 | 2020.12.10 |
| 计量验证记录测量设备的测量范围是（170-960）HLD，里氏硬度计230×±0.8%＝±1.8HB;搅拌器井口法兰紧固螺栓表面硬度控制在（220-240）HB，测量最大允差为±3.3HB。将测量过程的计量要求与测量设备的计量特性相比较，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： 周玉生 验证日期：2020年11月15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： 2020 年11月 19日 |