编 号：0084-2016-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 上接头表面硬度检测 | | | 被测参数要求(含公差) | | | （230±10）HBS | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | |  | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）1．在生产过程中，上接头表面硬度控制在（220-240）HBS,即（230±10）HBS  2．测量过程最大允许误差：△允=10×（1/3-1/10）=10×1/3=±3.3HBS,（取1/3）；  3．测量范围推导：（216.67-243.33）HBS ，测量范围向两边延伸为：（200－300）HBS  4．选择（8-650HBW ）里氏硬度计，设备最大示值误差为230×±1%＝±2.3HBS , 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 | | 校准日期 |
| 里氏硬度计 | TH110 | | ±1% | HFJL2012CZ09032 | | 2020.12.09 |
|  |  | |  |  | |  |
|  |  | |  |  | |  |
| 计量验证记录  测量设备的测量范围是（8-650HBW）HBS，硬度计最大允许误差为±2.3HBS ;  上接头的表面硬度控制在（220-240）HBS，测量最大允差为±3.3HBS。  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： 527c703ba7ef16cd47573ec8df70222 验证日期：2020 年 12 月 13 日 | | | | | | | | |
| 认证审核记录：   1. 被测参数要求识别代表了“顾客”的要求。 2. 计量要求导出方法正确。 3. 测量设备的配备。满足计量要求。 4. 测量设备。检定/校准。 5. 测量设备验证。正确。   审核员意见：f1698fea543c1f5e2dd097ae1750c2b  企业代表签字： 527c703ba7ef16cd47573ec8df70222 审核日期：2020 年12 月 20 日 | | | | | | | | |