受理编号：0156-2019

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 野营房门轴维修硬度检测 | 被测参数要求(含公差) | （250±10）HB |
| 被测参数要求识别依据文件 | LFQ/CL-01野营房门轴维修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：野营房门轴维修硬度控制在(240~260)HB，即（250±10）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：(240~260)HB，测量范围向两边延伸为：（200-300）HB；4、选择量程（85～370）HB 里氏硬度计满足要求。 |
| 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 |
| 里氏硬度计 | TH110 （85～370）HB |  ±2HB | C505749562 | 2019.11.27 |
| 计量验证记录1.测量设备的测量范围是（85～370）HB，里氏硬度的最大允许误差为±2HB； 硬度控制在(240~260)HB，测量最大允差为±5HB。测量设备的计量特性与测量过程的计量要求相比较，满足测量过程的计量要求。2.验证合格证书及标识：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：张艳伟 验证日期：2019年9月30日验证结论： ☑符合 □有缺陷 □不符合 （注：在选项上打√，只选一项）验证人员签字： 验证日期： 年 月 日 |
| 认证审核记录：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： 年 月 日 |