编号：0048 -2018-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 球体表面硬度测量 | 被测参数要求(含公差) | （58-63）HRC |
| 被测参数要求识别依据文件 | 图纸及工艺文件 |
| 计量要求导出方法（可另附）1. 球体表面硬度控制在（58-63）HRC
2. 测量最大允许误差：△允=5×（1/3-1/10）=5×1/3=1.7HRC,（取1/3）；
3. 硬度测量范围应为满足（55-65）HRC
 |
| 计量校准过程 | 测量设备名称/编号 | 型号规格 | 主要计量特性(最大允差或示值误差最大值/准确度等级/测量不确定度) | 校准/检定证书编号 | 校准/检定日期 |
| 洛氏硬度计 | HR-150A | ±1.5HRC | JX-2020-F-0922036W | 2020.09.22 |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1、选择测量范围：洛氏硬度计测量范围为（20-70）HRC，测量范围满足要求。2、密封面硬度的测量最大允差△允为1.7HRC。测量设备的计量特性：洛氏硬度计允许的最大误差为±1.5HRC。将测量过程的计量要求与测量设备的计量特性相比较1.5HRC＜1.7HRC，满足测量过程的计量要求。验证合格，符合要求。验证结论：符合 □有缺陷 □不符合（注：在选项上打√，只选一项）余忠武.jpg验证人员签字： 验证日期：2020年10月15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. 测量设备已检定/校准。
5. 测量设备验证正确。

审核员签名：张立志.jpg企业代表签字： 审核日期：2021年5月11日 |