编号：0052-2017-2021

**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）HB |
| 被测参数要求识别依据文件 |  |
| 计量要求导出方法（另附）1．在生产过程中，上接头表面硬度控制在（220-240）HB,即（230±10）HB2．测量过程最大允许误差：△允=±10×（1/3-1/10）=±10×1/3=±3.3HB,（取1/3）；3．测量范围推导：（220-240）HB，测量范围向两边延伸为：（100－350）HB4．选择（8-650 ）HB里氏硬度计，设备最大示值误差为230×±0.8%＝±1.8HB , 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 | TH100 | ±0.8% | ZD202107250115 | 2021.7.25 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的测量范围是（8-650）HB，里氏硬度计230×±0.8%＝±1.8HB;上接头的表面硬度控制在（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： 安正勇 **2bdb430f73b28b754cf36538865f855** 验证日期：2021年7月26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：f1698fea543c1f5e2dd097ae1750c2b受审核方代表签字：**2bdb430f73b28b754cf36538865f855** 审核日期：2021年7月30日 |