受理编号：187-2019

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | HT200铸件硬度测量过程 | | 被测参数要求(含公差) | | | ≤170HB | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | HT200铸件硬度检验规程 | | | | |
| 计量要求导出方法  被测参数技术要求：≤170HB | | | | | | | | |
| 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 |
| 硬度计 | | （19-651）HB | | ±1% | 20190703-0121 | | 2019年07月22日 |
|  | |  | |  |  | |  |
| 计量验证记录  被测参数技术要求：≤170HB 测量范围（19-651）HB  硬度计分辨率0.1HB 满足要求。  满足要求。  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：谢金明 验证日期：2019年07月25 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. 测量设备已经检定/校准； 5. 测量设备验证正确。   审核员意见：  企业代表签字： 审核日期： 年 月 日 | | | | | | | | |