编号：0228-2020-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 阀杆硬度测量过程 | | 被测参数要求(含公差) | | （200-275）HB 相当于（494-565）HLD | | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | GB/T12238-2008 | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1、测量参数公差范围： Ｔ=71HLD  2、测量设备最大允许误差： △允≤1/3Ｔ=71/3=±23.67HLD  3、测量设备校准不确定度推导： =7.89HLD  4、测量范围推导：被测参数值（200~275）HB/（494-565）HLD，选择测量设备的量程为：(170～960)HLD. | | | | | | | | |
| 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 |
| 里氏硬度计/L942170 | | SW-6230 | | ±7HLD  *U* =6HLD (K=2) | | GFJFJL1001215904650 | 2021.11.15 |
| 计量验证记录  测量设备的测量范围为(170-960)HLD，满足导出计量要求测量范围（200-275）HB/（494-565）HLD的要求；  测量设备的最大允许误差为±7HLD ，满足导出计量要求最大允许误差△允≤±23.67HLD的要求；  测量设备校准不确定度*U* =6HLD （k=2），满足导出计量要求U95允≤7.89HLD的要求。  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： 胡艺平 验证日期： 2021 年 11月 16 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：说明: C:\Users\ADMINI~1\AppData\Local\Temp\WeChat Files\0f58b70015cdcf0a1991cab9d5c48dc.png  企业代表签字： 胡艺平 审核日期： 2021 年 11 月17 日 | | | | | | | | |