编号：0286-2020-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 蝶阀 QT450-10C硬度检测过程 | 被测参数要求(含公差) | （160-210）HB |
| 被测参数要求识别依据文件 | GB／T 12227-2005 通用阀门 球墨铸铁技术条件 |
| 计量要求导出方法（可另附）1、测量参数公差范围：（160-210）HB，T=50HB；导出测量设备的最大允许误差△允≤1/3Ｔ=50ꓫ1/3=±8.3HB2、测量设备校准不确定度推导： = 8.3×1/3= 2.7HB3、测量范围导出：布氏硬度计的测量范围为（140~945）HB，已覆盖被测参数范围（160-210）HB。 |
| 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) | 校准证书编号 | 校准日期 |
| 数显布氏硬度计0006 | 200HBS-3000 | ±2% | 21TA030830035 | 2021.11.01 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1)测量设备的测量范围（140~945）HB,满足计量要求的测量范围（160-210）HB；2)测量设备的最大允许误差±2%即±（3.2~4.1）HB, 满足计量要求的最大允许误差±8.3HB；3）测量设备校准结果Urel=1.0% k=2，取最大值的允许误差U=2.1HB k=2,满足计量要求导出的U95允=2.7HB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）C:\Users\wsp\AppData\Local\Temp\WeChat Files\1429f37e08e5baff3141f41a58ed900.jpg验证人员签字： 验证日期：2021 年 11 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. 测量设备已校准；
5. 测量设备验证正确。

审核员签名：企业代表签字： 审核日期：2021 年12 月24 日 |