受理编号：1190-2021

**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 | | | | XDF/CL-2021-01《上接头硬度测量过程控制规范》 | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1.最大允许误差：测量参数公差范围T：20HB  △允≤T×1/3=20\*1/3=6.67HB（1/3原则）；  2.测量设备校准不确定度推导：  =6.67/3=2.22HB。  法律法规要求：  1.最大允差或精度等级：测量设备最大允许误差±2%H即230×±2%＝±4.6HB；  2.测量范围：（220-240）HB，选取高于直接控制限要求值的1/3原则，测量设备选取TH110里氏硬度计。 | | | | | | | | |
| 计量校准过程 | | 测量设备名称/管理编号 | 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  XDFT-01 | TH110 | | ±2%H | | HFJL2012CZ09032 | 2020.12.9 |
|  |  | |  | |  |  |
|  |  | |  | |  |  |
| 计量验证记录  1、测量范围：测量过程实际配备的测量设备的测量范围(127~651)HB＞导出计量要求的测量范围（220-240）HB。  2、测量过程实际配备的测量设备检定/校准后的最大允差：±4.6HB＜导出计量要求的最大允差6.67HB；  3、测量过程实际配备的测量设备检定/校准后的测量不确定度*U*=0.5HB，*k*=2＜导出计量要求的测量不确定度*U*=2.22HB，*k*=2。  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：C:/Users/A/AppData/Local/Temp/picturecompress_20211126141348/output_1.jpgoutput_1 验证日期： 2021年11月22 日 | | | | | | | | |
| 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. 测量设备检定/校准合格。 5. 测量设备验证正确。   审核员签名：**114e4949f7b34d7a9d72d75eb5da6f1**  企业代表签字：C:/Users/A/AppData/Local/Temp/picturecompress_20211126141348/output_1.jpgoutput_1 审核日期： 2021 年 11 月27 日 | | | | | | | | |