编号：0226-2019-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | S30408板材硬度检测过程 | 被测参数要求(含公差) | 布氏硬度值 ≤201HB |
| 被测参数要求识别依据文件 | GB/T 24511-2017 |
| 计量要求导出方法测量要求布氏硬度值 ≤201HB，实际测量值一般在（165-195）HB之间，平均值为180HB,公差T=±21HB1. 测量设备最大允许误差△允≤T/3=±7HB
2. 测量设备测量不确定度推导：≤△允 /3 = 2.3 HB

3、测量范围导出：测量范围需覆盖被测参数范围，因此测量范围至少为(100 ~300) 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/检定证书编号 | 校准/检定日期 |
| 里氏硬度计DYDJ1902100162CP | HL380 | ±2%HB检测（165-195），允差为±（3.3~3.9）HB | NL21081567A | 2021.08.10 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1. 测量设备的测量范围为(90-646)HB，，满足计量要求测量范围(100 ~300) HB的要求；2. 测量设备的最大允许误差为±2%HB，检测（165-195）时，允许误差为±（3.3~3.9）HB，满足导出计量要求最大允许误差△95允≤±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）验证人员签字： 验证日期：2021年 08 月20 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21 日 |