编号：0001-2019-2021

**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) | （48-56）HRC |
| 被测参数要求识别依据文件 | IP-82553318，作业指导书 |
| 计量要求导出方法（可另附）1. 被测量要求控制在: （48-56）HRC

2．测量过程最大允许误差：（1）、全宽范围：T=8HRC （2）、允许误差：△允=T×1/3=8×1/3=2.67HRC3、测量范围推导：选 (20~70)HRC洛氏硬度计。4、测量设备校准不确定度推导： =2.67×1/3=0.89HRC |
| 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 |
| 洛氏硬度计/C-E080 | HR-150DT | ±1.5HRC | N210002917 | 2021/01/12 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的测量范围(20~70)HRC，满足计量要求的测量范围的（48-56）HRC要求。测量设备最大允许误差±1.5HRC，满足于测量过程最大允许误差2.67HRC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 1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. 测量设备经检定/校准
5. 测量设备验证正确

审核员签名：袁菊电子签名企业代表签字： 审核日期： 2021 年12月24日 |