编号：0060-2021-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 阀杆调质硬度检测过程 | 被测参数要求(含公差) | (230-270) HB |
| 被测参数要求识别依据文件 | D343H-150LB-04图样 |
| 计量要求导出方法1．测量设备最大允许误差：△允≤T×1/3=40×1/3=±6.7HB 2.测量设备校准不确定度推导： =6.7×1/3=2.2HB3．测量范围推导：（230-270）HB ，测量范围向两边延伸为：（180-400）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L81031864 | TH-110 | ±2%HB检测（230~270）时，允许误差为±（4.6~5.4）HB | JH20210816018063 | 2021.8.17 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的测量范围为(90-646)HB，满足导出计量要求测量范围（180-400）HB的要求；测量设备的最大允许误差为±2%HB，检测（230~270）时，允许误差为±（4.6~5.4）HB，满足导出计量要求最大允许误差±6.7HB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\03857a1759c39212dfee28014452845.jpg验证人员签字： 验证日期：2021 年08 月25 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：C:\Users\wsp\AppData\Local\Temp\WeChat Files\ddc1c47a8fa0e1e4ca008aa0a88b189.png企业代表签字： 审核日期：2022年01 月10 日 |