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=2.2HB  3．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 | | | | | | | | |