编号：1380-2021

**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) | （200-275）HB  |
| 被测参数要求识别依据文件 | GB/T12238-2008 |
| 计量要求导出方法（可另附）1、测量参数公差范围： Ｔ=75HB 2、测量设备最大允许误差： △允≤1/3Ｔ=75/3=±12.5HB3、测量设备校准不确定度推导： =4.2HB4、测量范围推导：被测参数值（200~275）HB，将测量范围两边延伸为：(150～400)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21K047051 | SW6210 | ±2%H检测（200~275）时，允许误差为±（4~5.5）HB | CGEL202112071646 | 2021.12.07 |
| 计量验证记录测量设备的测量范围为(140～651)HB，满足导出计量要求测量范围(150～400)HB的要求； 测量设备的最大允许误差为±2%HB，检测（200~275）时，允许误差为±（4~5.5）HB，满足导出计量要求最大允许误差±12.5HB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12月10 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. 测量设备已检定/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： 2022 年 01月12日 |