受理编号：0121-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 阀体表面硬度检测过程 | | | 被测参数要求(含公差) | （197~237）HBW | | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | UMS1060 《4130低合金钢材料规范》 A/2 | | | |
| 计量要求导出方法  阀体的表面硬度应（197-237）HBW, T=40HBW  1．测量设备最大允许误差：△允≤T×1/3=40×1/3=13.3=±6.67HBW  2.测量设备校准不确定度推导： HBW（Cp值取1.1）  3．测量范围推导：（197~237）HBW ，测量范围向两边延伸为：（150-350）HBW | | | | | | | | |
| 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 |
| 布氏硬度计  ATJL-10-026 | | 3000kgf | 检测（197~237）HBW时，最大允差（5.9~7.11）HBW | | | LX0812155415-001 | 2021.11.05 |
|  | |  |  | | |  |  |
|  | |  |  | | |  |  |
| 计量验证记录  测量设备的测量范围为(100-650)HBW，满足导出计量要求测量范围（150-350）HBW的要求；  测量设备的最大允许误差为±3%HBW，检测（197~237）HBW时，允许误差为±（5.9~7.11）HBW，而校准结果202HBW时的误差-1.41HBW，235HBW时的误差-2.12HBW，满足导出计量要求最大允差△允≤±6.67HBW的要求；  测量设备校准结果U=1.7% k=2, 237HBW处的U=4.03HBW k=2，满足导出计量要求U95允≤6.1HBW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 11 月 15 日 | | | | | | | | |
| 审核记录：  被测参数要求识别代表了“顾客”的要求；计量要求导出方法正确；测量设备的配备满足计量要求；测量设备已校准；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06 月 22 日 | | | | | | | | |