



编号: 0128-2021-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	阀瓣堆焊层硬度测量过程		被测参数要求(含公差)	硬度: (40-45)HRC	
被测参数要求识别依据文件		WPS NO.WPS-02 《焊接工艺规范》			
计量要求导出方法 1、测量参数公差范围: $T=5\text{HRC}$ 2、测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 5\text{HRC} \times 1/3 = 1.7\text{HRC} = \pm 0.85 \text{HRC}$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95\%} \leq \Delta_{允} \times 1/3 = 1.7\text{HRC} \times 1/3 = 0.6\text{HRC}$ 4、被测参数测量范围: 硬度: (40-45)HRC, 选用测量范围为 (20-70) HRC 的洛氏硬度计实施测量					
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	HR-150A	$U=0.4\text{HRC}, k=2$	20210803L0701001	2021.8.3
计量验证记录: 测量设备的测量范围为 (20-70) HRC, 满足导出计量要求测量范围(40-45)HRC 的要求; 测量设备的不确定度为 $U=0.4\text{HRC}, k=2$, 满足导出计量要求不确定度 $U_{95\%} \leq 0.6\text{HRC}$ 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: 张i前			验证日期: 2021年8月7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. 测量设备经校准; 5. 测量设备验证方法正确。					
审核员意见: 郭伟					
企业代表签字: 郭伟			审核日期: 2022年3月10日		