编号：0860-2021-2022

**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 |  |
| 计量要求导出方法（可另附）．测量设备最大允许误差：△允≤T×1/3=75×1/3=25HB 2. 测量设备校准不确定度推导： =25×1/3=8.3HB3．测量范围推导：（200-275）HB ，测量范围向两边延伸为：（150~450）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SF07090211 | HL-1000A | ±2%HB检测（200~275）时，允许误差为±（4~5.5）HB | JX-2022-F-0308177W | 2022.03.08 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的测量范围为（127~651）HB，满足导出计量要求测量范围（150~450）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△允≤±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）沈少华验证人员签字： 验证日期：2022 年03 月15 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. 测量设备已检定/校准；
5. 测量设备验证正确。

审核员签名：沈少华企业代表签字： 审核日期：2022 年07 月 14 日 |