受理编号：0929-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 阀杆硬度检测过程 | | 被测参数要求(含公差) | | 布氏硬度值（200-280）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．测量设备最大允许误差：△允≤T×1/3=80×1/3=±13.3HB  2.测量设备校准不确定度推导：  =26.6×1/3=8.9HB  3．测量范围推导：（200-280）HB ，测量范围向两边延伸为：（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/  807059 | | HL-240 | | ±2%HB  检测（200~280）时，允许误差为±（4.0~5.6）HB | | 2021F-4-121410 | 2021.12.10 |
|  | |  | |  | |  |  |
|  | |  | |  | |  |  |
| 计量验证记录  测量设备的测量范围为(19-651)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（200~280）时，允许误差为±（4.0~5.6）HB，满足导出计量要求最大允许误差±13.3HB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： 2022 年03 月07 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07 月25 日 | | | | | | | | |